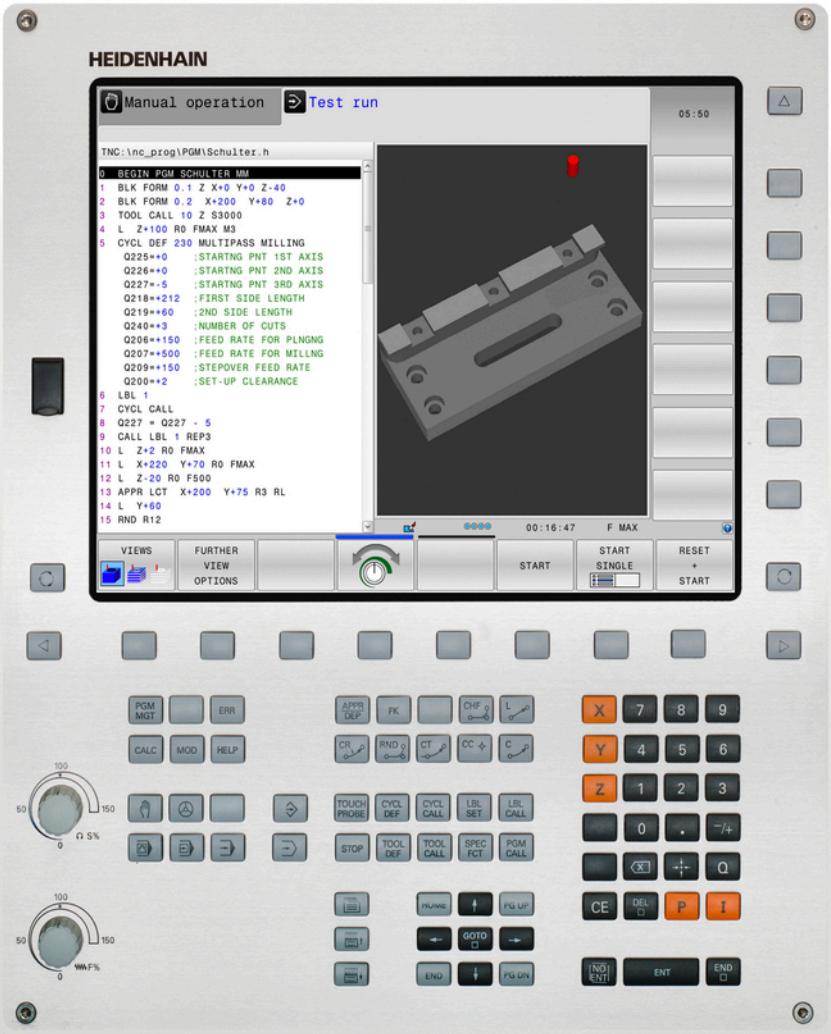
HEIDENHAIN



TNC 320

Manuel d'utilisation
HEIDENHAIN
Dialogue texte clair

Logiciels CN
771851-01
771855-01

Français (fr)
7/2014

Eléments de commande de la TNC

Eléments de commande à l'écran

Touche	Fonction
	Définir le partage de l'écran
	Commuter l'écran entre les modes Machine et Programmation
	Softkeys : choix de fonction de l'écran
◁ ▷ △	Commuter les barres de softkeys

Modes Machine

Touche	Fonction
	Mode Manuel
	Manivelle électronique
	Positionnement avec introduction manuelle
	Exécution de programme pas à pas
	Exécution de programme en continu

Modes Programmation

Touche	Fonction
	Programmation
	Test de programme

Gérer les programmes/fichiers, fonctions TNC

Touche	Fonction
PGM MGT	Sélectionner et effacer des programmes/fichiers, transmission externe des données
PGM CALL	Définir un appel de programme et sélectionner des tableaux de points zéro et de points
MOD	Sélectionner la fonction MOD
HELP	Afficher les textes d'aide pour les messages d'erreur CN, appeler TNCguide
ERR	Afficher tous les messages d'erreur en instance
CALC	Afficher la calculatrice

Touches de navigation

Touche	Fonction
↑ ←	Déplacer la surbrillance
GOTO	Sélection directe des séquences, cycles et fonctions paramétrées

Potentiomètres pour l'avance et la vitesse de broche

Avance	Vitesse de rotation broche

Cycles, sous-programmes et répétitions de parties de programme

Touche	Fonction
TOUCH PROBE	Définir les cycles palpeurs
CYCL DEF / CYCL CALL	Définir et appeler les cycles
LBL SET / LBL CALL	Définir et appeler les sous-programmes et les répétitions de partie de programme
STOP	Introduire un arrêt programmé dans un programme

Données d'outils

Touche	Fonction
TOOL DEF	Définir les données d'outils dans le programme
TOOL CALL	Appeler les données d'outils

Programmation d'opérations de contournage

Touche	Fonction
APPR DEP	Approche/sortie du contour
FK	Programmation flexible de contours FK
L	Droite
CC	Centre de cercle/pôle pour coordonnées polaires
C	Trajectoire circulaire avec centre de cercle
CR	Trajectoire circulaire avec rayon
CT	Trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel
CHF / RND	Chanfrein/arrondi d'angle

Fonctions spéciales

Touche	Fonction
SPEC FCT	Afficher les fonctions spéciales
	Onglet suivant dans les formulaires
/	Champ de dialogue ou bouton avant/arrière

Introduire les axes de coordonnées et nombres, Edition

Touche	Fonction
X ... V	Sélectionner les axes ou les introduire dans le programme
0 ... 9	Chiffres
. / -/+	Point décimal/inverser le signe
P / I	Saisir des coordonnées polaires/ valeurs incrémentales
Q	Programmation des paramètres Q/ Etat des paramètres Q
	Transférer la position courante ou la valeur de la calculatrice
NO ENT	Ignorer les questions du dialogue et effacer des mots
ENT	Valider la saisie et continuer le dialogue
END	Fermer la séquence, terminer la saisie
CE	Réinitialiser des valeurs ou supprimer le(s) message(s) d'erreur de la TNC
DEL	Interrompre le dialogue, effacer une partie du programme

Principes

Remarques concernant ce manuel

Vous trouverez ci-après une liste des symboles utilisés dans ce manuel ainsi que leurs significations

Ce symbole signale que vous devez tenir compte des remarques particulières relatives à la fonction concernée.

Ce symbole signale qu'il existe un ou plusieurs dangers en relation avec l'utilisation de la fonction décrite :

- Dangers pour la pièce
- Dangers pour l'élément de serrage
- Dangers pour l'outil
- Dangers pour la machine
- Dangers pour l'opérateur

Ce symbole signale une situation potentiellement dangereuse qui pourrait être à l'origine de blessures si elle ne pouvait être évitée.

Ce symbole indique que la fonction décrite doit être adaptée par le constructeur de votre machine. L'action d'une fonction peut être différente d'une machine à l'autre.

Ce symbole signale qu'un autre manuel d'utilisation contient d'autres informations détaillées relatives à une fonction.

Modifications souhaitées ou découverte d'une "coquille"?

Nous nous efforçons en permanence d'améliorer notre documentation. Merci de votre aide, faites-nous part de vos souhaits de modification à l'adresse e-mail : **tnc-userdoc@heidenhain.de**.

Type de TNC, logiciels et fonctions

Ce manuel décrit les fonctions dont disposent les TNCs à partir des numéros de logiciel CN suivants :

Type de TNC	Nr. de logiciel CN
TNC 320	771851-01
TNC 320 Poste de programmation	771855-01

La lettre E désigne la version Export de la TNC. La version Export de la TNC est soumise à la restriction suivante :

- Interpolation linéaire sur 4 axes maximum

A l'aide des paramètres-machine, le constructeur adapte les fonctions de la commande qui conviennent le mieux à sa machine. Dans ce manuel figurent ainsi des fonctions qui n'existent pas dans toutes les TNC.

Exemple de fonctions TNC non disponibles sur toutes les machines :

- Etalonnage d'outils à l'aide du TT

Nous vous conseillons de prendre contact avec le constructeur pour connaître les fonctions présentes sur votre machine.

De nombreux constructeurs de machines ainsi qu'HEIDENHAIN proposent des cours de programmation TNC. Il est conseillé de participer à de telles formations afin de se familiariser rapidement avec le fonctionnement de la TNC.

Manuel d'utilisation de la programmation des cycles :

Toutes les fonctions de cycles (cycles palpeurs et cycles d'usinage) sont expliquées dans le manuel d'utilisation, Programmation des cycles. En cas de besoin, adressez-vous à HEIDENHAIN pour recevoir ce manuel d'utilisation. ID: 1096959-xx

Options de logiciel

La TNC 320 dispose de diverses options de logiciel qui peuvent être activées par le constructeur de votre machine. Chaque option doit être activée séparément et comporte individuellement les fonctions suivantes :

Options hardware	
	■ 1. Axe auxiliaire pour 4 axes et broche ■ 2. Axe auxiliaire pour 5 axes et broche
Option de logiciel 1 (numéro d'option #08)	
Usinage avec plateau circulaire	■ Programmation de contours sur le développé d'un cylindre ■ Avance en mm/min
Conversions de coordonnées	■ Inclinaison du plan d'usinage
Interpolation	■ Cercle dans 3 axes avec plan incliné (cercle dans l'espace)
HEIDENHAIN DNC (numéro d'option #18)	
	■ Communication avec applications PC externes au moyen de composants COM
Option de logiciel Convertisseur DXF (numéro d'option #42)	
Extraction de programmes de contour et de positions d'usinage à partir de données DXF Extraction de contours partiels à partir de programmes avec dialogue Texte clair	■ Format DXF accepté : AC1009 (AutoCAD R12) ■ Pour contours et motifs de points ■ Définition pratique du point d'origine ■ Sélection graphique de contours partiels à partir de programmes Dialogue Texte clair

Niveau de développement (fonctions de mise à jour upgrade)

Parallèlement aux options de logiciel, d'importants nouveaux développements du logiciel TNC sont gérés par ce qu'on appelle les **F**eature **C**ontent **L**evel (expression anglaise exprimant les niveaux de développement). Vous ne disposez pas automatiquement des fonctions FCL lorsque votre TNC bénéficie d'une mise à jour de logiciel.

Lorsque vous réceptionnez une nouvelle machine, toutes les fonctions de mise à jour Upgrade sont disponibles sans surcoût.

Dans ce manuel, ces fonctions Upgrade sont signalées par la mention **FCL n**, **n** précisant le numéro d'indice du niveau de développement.

L'acquisition payante du code correspondant vous permet d'activer les fonctions FCL. Pour cela, prenez contact avec le constructeur de votre machine ou avec HEIDENHAIN.

Lieu d'implantation prévu

La TNC correspond à la classe A selon EN 55022. Elle est essentiellement prévue pour fonctionner en milieux industriels.

Mentions légales

Ce produit utilise l'Open Source Software. Vous trouverez d'autres informations sur la commande à

- Mode Mémorisation/Edition
- Fonction MOD
- Softkey **Remarques sur la LICENCE**

Nouvelles fonctions

Nouvelles fonctions 34055x-06

Le sens actuel de l'axe d'outil peut être maintenant activé en tant qu'axe d'outil virtuel en mode manuel et pendant la superposition de la manivelle ("Superposition de la manivelle pendant l'exécution du programme : M118 ", Page 354).

Il est désormais possible d'écrire et de lire des tableaux librement configurables ("Tableaux personnalisables", Page 377).

Nouveau cycle palpeur 484 pour l'étalonnage du palpeur sans câble TT 449 (voir Manuel d'utilisation, Cycles)

Les nouvelles manivelles HR 520 et HR 550 FS sont maintenant assistées ("Déplacer les axes avec des manivelles électroniques", Page 416).

Nouveau cycle d'usinage 225 Gravage (voir Manuel d'utilisation, Programmation des cycles)

Nouveau cycle de palpage manuel "Ligne médiane en tant que point de référence" ("Initialisation de la ligne médiane comme point d'origine ", Page 454)

Nouvelle fonction pour arrondir les angles ("Arrondir les angles : M197", Page 360)

Il est possible de bloquer l'accès externe à la TNC grâce à une fonction MOD ("Accès externe", Page 507).

Fonctions modifiées 34055x-06

Dans le tableau d'outils, le nombre maximal des caractères pour les champs NOM et DOC est passé de 16 à 32 ("Entrer les données d'outils dans le tableau", Page 160).

Les cycles de palpage manuel sont plus simples à utiliser et assurent les opérations de positionnement dans de meilleurs conditions ("Utiliser un palpeur 3D ", Page 435).

Dans des cycles, la fonction PREDEF permet dorénavant de prendre aussi en compte des valeurs prédéfinies dans un paramètre de cycle (voir Manuel d'utilisation, Programmation de cycles).

Pour les cycles KinematicsOpt, un nouvel algorithme d'optimisation est utilisé (voir Manuel d'utilisation, Cycles de programmation).

Dans le cycle 257, Tenon circulaire, un paramètre est maintenant disponible qui permet de définir la position de départ sur le tenon (voir Manuel d'utilisation, Programmation des cycles).

Dans le cycle 256, Tenon rectangulaire, un paramètre est maintenant disponible qui permet de définir la position de départ sur le tenon (voir Manuel d'utilisation, Programmation des cycles).

Grâce au cycle de palpage manuel "Rotation de base", le désaxage de la pièce peut aussi être compensé par une rotation de la table ("Compenser le désalignement de la pièce en effectuant une rotation de la table", Page 448).

Nouvelles fonctions 73498x-0234055x-06

Nouveau mode de fonctionnement spécial **Dégagement** ("Dégagement après une coupure de courant", Page 493).

Nouveau graphique de simulation ("Graphiques ", Page 474).

Nouvelle fonction MOD "Fichier d'utilisation des outils" dans le groupe Configuration machine ("Fichier d'utilisations d'outils", Page 507).

Nouvelle fonction MOD "Réglage de l'horloge système" dans le groupe Configuration système ("Paramétrer l'horloge système", Page 509).

Nouveau groupe MOD "Configuration graphique" ("Paramètres graphiques", Page 506).

La nouvelle calculatrice de données de coupe vous permet de calculer la vitesse de broche et l'avance ("Calculateur de données de coupe", Page 136).

De nouvelles conditions si/alors ont été introduites dans les instructions de saut ("Programmer les sauts conditionnels", Page 280).

Le tréma et le symbole du diamètre ont été ajoutés au jeu de caractères du cycle d'usinage 225 Gravure (voir Manuel utilisateur Programmation des cycles)

Nouveau cycle d'usinage 275 Fraisage en tourbillon (voir Manuel utilisateur Programmation des cycles).

Nouveau cycle d'usinage 233 Surfaçage (voir Manuel utilisateur Programmation des cycles)

Le paramètre Q395 PRONFONDEUR DE REFERENCE a été introduit dans les cycles de perçage 200, 203 et 205 pour exploiter le T-ANGLE (voir Manuel utilisateur Programmation des cycles).

Le cycle de palpage 4 MESURE 3D a été introduit (voir Manuel utilisateur Programmation des cycles).

Fonctions modifiées 77185x-01

Il est désormais possible d'utiliser jusqu'à 4 fonctions M dans une séquence CN ("Principes", Page 342).

De nouvelles softkeys ont été introduites dans la calculatrice pour prendre en compte des valeurs ("Utilisation", Page 133).

L'affichage de la distance restante peut désormais également être affiché dans le système de saisie ("Sélectionner l’affichage de positions", Page 510).

De nouveaux paramètres de saisie ont été ajoutés au cycle 241 PERCAGE PROFOND MONOLEVRE (voir Manuel utilisateur Programmation des cycles).

Le paramètre Q305 NO DANS TABLEAU a été ajouté au cycle 404 (voir Manuel utilisateur Programmation des cycles).

Une avance d'approche a été introduite dans les cycles de fraisage de filets (voir Manuel utilisateur Programmation des cycles).

Le paramètre Q208 permet désormais de définir une avance pour le retrait dans le cycle 205 Perçage profond universel (voir Manuel utilisateur Programmation des cycles).

Type de TNC, logiciels et fonctions

Sommaire

1 Premier pas avec la TNC 320 43
2 Introduction 63
3 Programmation : principes de base, gestionnaire de fichiers 81
4 Programmation : aides à la programmation 127
5 Programmation : outils 155
6 Programmation : programmer les contours 185
7 Programmation : importation de données d'un fichier DXF 237
8 Programmation : sous-programmes et répétitions de parties de programme 255
9 Programmation : paramètres Q 271
10 Programmation : fonctions auxiliaires 341
11 Programmation : fonctions spéciales 361
12 Programmation : Usinage multiaxes 383
13 Mode manuel et réglages 411
14 Positionnement avec introduction manuelle 467
15 Test de programme et Exécution de programme 473
16 Fonctions MOD 503
17 Tableaux et résumés 533

Sommaire

1 Premier pas avec la TNC 320 43

1.1 Résumé 44

1.2 Mise sous tension de la machine 44

Acquitter la coupure d'alimentation et passer sur les points de référence 44

1.3 Programmer la première pièce 45

Sélectionner le mode de fonctionnement adéquat 45
Les principaux éléments de commande de la TNC 45
Ouvrir un nouveau programme / Gestionnaire de fichiers 46
Définir une pièce brute 47
Structure du programme 48
Programmer un contour simple 49
Créer un programme avec cycles 52

1.4 Test graphique de la première partie 54

Sélectionner le mode qui convient 54
Sélectionner le tableau d'outils pour le test du programme 54
Sélectionner le programme que vous souhaitez tester 55
Sélectionner le partage d'écran et la vue 55
Lancer le test de programme 56

1.5 Réglage des outils 57

Sélectionner le mode qui convient 57
Préparation et étalonnage des outils 57
Le tableau d'outils TOOL.T 58
Le tableau d'emplacements TOOL_P.TCH 59

1.6 Dégauchir la pièce 60

Sélectionner le mode qui convient 60
Fixer la pièce 60
Définir le point de référence avec le palpeur 3D 61

1.7 Exécuter le premier programme 62

Sélectionner le mode qui convient 62
Sélectionner le programme que vous souhaitez exécuter 62
Lancer le programme 62

Sommaire

2 Introduction 63

2.1 TNC 320 64

Programmation: Dialogue Texte clair de HEIDENHAIN et DIN/ISO 64
Compatibilité 64

2.2 Ecran et panneau de commande 65

Ecran 65
Définir le partage de l'écran 66
Panneau de commande 66

2.3 Modes de fonctionnement 67

Mode Manuel et Manivelle électronique 67
Positionnement avec introduction manuelle 67
Programmation 67
Test de programme 68
Exécution de programme en continu et Exécution de programme pas à pas 68

2.4 Affichage d'état 69

Affichage d'état général 69
Affichages d'état supplémentaires 70

2.5 Gestionnaire de fenêtres 76

Barre des taches 77

2.6 Logiciels de sécurité SELinux 78

2.7 Accessoires : palpeurs 3D et manivelles électroniques HEIDENHAIN 79

Palpeurs 3D 79
Manivelles électroniques HR 80

3 Programmation : principes de base, gestionnaire de fichiers 81

3.1 Principes de base 82

Systèmes de mesure de déplacement et marques de référence 82
Système de référence 82
Système de référence sur les fraiseuses 83
Désignation des axes sur les fraiseuses 83
Coordonnées polaires 84
Positions absolues et incrémentales de la pièce 85
Sélectionner un point d'origine 86

3.2 Ouvrir et introduire des programmes 87

Structure d'un programme CN en Texte clair HEIDENHAIN 87
Définition de la pièce brute: BLK FORM 88
Ouvrir un nouveau programme d'usinage 90
Déplacements d'outil en mode conversationnel Texte clair 91
Valider les positions effectives 93
Editer un programme 94
La fonction de recherche de la TNC 97

3.3 Gestionnaire de fichiers : Principes de base 99

Fichiers 99
Afficher sur la TNC des fichiers externes 101
Sauvegarde des données 101

3.4 Travailler avec le gestionnaire de fichiers....102

Répertoires....102
Chemin d'accès....102
Résumé : fonctions du gestionnaire de fichiers....103
Appeler le gestionnaire des fichiers....104
Sélectionner les lecteurs, répertoires et fichiers....105
Créer un nouveau répertoire....106
Créer un nouveau fichier....106
Copier un fichier....106
Copier un fichier dans un autre répertoire....107
Copier un tableau....108
Copier un répertoire....109
Sélectionner l'un des derniers fichiers sélectionnés....109
Effacer un fichier....110
Effacer un répertoire....110
Marquer des fichiers....111
Renommer un fichier....112
Trier les fichiers....112
Autres fonctions....113
Outils supplémentaires pour la gestion des types de fichiers externes....114
Transmission de données vers / en provenance d'un support de données....121
TNC sur réseau....123
Périphériques USB sur la TNC....124

4 Programmation : aides à la programmation 127

4.1 Clavier virtuel 128

Introduire le texte avec le clavier virtuel 128

4.2 Introduire des commentaires 129

Utilisation 129
Commentaire dans une séquence donnée 129
Fonctions lors de l'édition de commentaire 130

4.3 Affichage des programmes CN 131

Syntaxe en surbrillance 131
Barres de défilement 131

4.4 Articulation de programmes 132

Définition, application 132
Afficher la fenêtre d'articulation / changer de fenêtre active 132
Insérer une séquence d'articulation dans la fenêtre de programme 132
Sélectionner des séquences dans la fenêtre d'articulations 132

4.5 Calculatrice 133

Utilisation 133

4.6 Calculateur de données de coupe 136

Application 136

4.7 Graphique de programmation 139

Exécution du graphique de programmation en parallèle/ Pas d'exécution du graphique de programmation en parallèle 139
Exécution du graphique en programmation d'un programme existant 139
Afficher ou masquer les numéros de séquence 140
Effacer le graphique 140
Afficher grille 140
Agrandissement ou réduction de la découpe 141

4.8 Messages d'erreur 142

Afficher les erreurs 142
Ouvrir la fenêtre des messages d'erreur 142
Fermer la fenêtre de messages d'erreur 142
Messages d'erreur détaillés 143
Softkey INFO INTERNE 143
Effacer l'erreur 144
Journal d'erreurs 144
Journal des touches 145
Textes d'assistance 146
Mémoriser les fichiers de maintenance 146
Appeler le système d'aide TNCguide 147

4.9 Système d'aide contextuelle TNCguide 148

Application 148
Travailler avec TNCguide 149
Télécharger les fichiers d'aide actualisés 153

5 Programmation : outils 155

5.1 Introduction des données d'outils 156

Avance F 156
Vitesse de rotation broche S 157

5.2 Données d'outils 158

Conditions requises pour la correction d'outil 158
Numéro d'outil, nom d'outil 158
Longueur d'outil L 158
Rayon d'outil R : 158
Valeurs Delta pour longueurs et rayons 159
Introduire les données d'outils dans le programme 159
Entrer les données d'outils dans le tableau 160
Importer un tableau d'outils 168
Tableau d'emplacements pour changeur d'outils 170
Appeler les données d'outils 173
Changement d'outil automatique 175
Test d'utilisation d'outils 177

5.3 Correction d'outil 180

Introduction 180
Correction de longueur d'outil 180
Correction de rayon d'outil 181

Sommaire

6 Programmation : programmer les contours 185

6.1 Déplacements d'outils 186

Fonctions de contournage 186
Programmation flexible de contours FK 186
Fonctions auxiliaires M 186
Sous-programmes et répétitions de parties de programme 187
Programmation avec paramètres Q 187

6.2 Principes de base des fonctions de contournage 188

Programmer un déplacement d'outil pour un usinage 188

6.3 Aborder et quitter le contour 192

Résumé : formes de trajectoires pour l'approche et la sortie de contour 192
Positions importantes en approche et en sortie 193
Approche par une droite avec raccordement tangentiel : APPR LT 195
Approche par une droite perpendiculaire au premier point du contour : APPR LN 195
Approche par une trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel: APPR CT 196
Approche par une trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel au contour et segment de droite : APPR LCT 197
Sortie du contour par une droite avec raccordement tangentiel : DEP LT 197
Sortie du contour par une droite perpendiculaire au dernier point du contour : DEP LN 198
Sortie du contour par une trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel : DEP CT 199
Sortie par une trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel au contour et segment de droite : DEP LCT 199

6.4 Contournage : coordonnées cartésiennes 200

Sommaire des fonctions de contournage 200
Droite L 201
Insérer un chanfrein entre deux droites 202
Arrondi d'angle RND 203
Centre de cercle CC 204
Trajectoire circulaire C autour du centre de cercle CC 205
Trajectoire circulaire CR avec rayon défini 206
Trajectoire circulaire CT avec raccordement tangentiel 208
Exemple : déplacement linéaire et chanfrein en coordonnées cartésiennes 209
Exemple : déplacement circulaire en cartésien 210
Exemple : cercle entier en coordonnées cartésiennes 211

6.5 Contournage : coordonnées polaires 212

Sommaire 212
Origine des coordonnées polaires : pôle CC 213
Droite LP 213
Trajectoire circulaire CP autour du pôle CC 214
Trajectoire circulaire CTP avec raccordement tangentiel 214
Trajectoire hélicoïdale (Helix) 215
Exemple : déplacement linéaire en polaire 217
Exemple : hélice 218

6.6 Contournage : programmation flexible de contours FK 219

Principes de base 219
Graphique de programmation FK 221
Ouvrir le dialogue FK 223
Pôle pour programmation FK 223
Programmation flexible de droites 224
Programmation flexible de trajectoires circulaires 225
Possibilités d'introduction 226
Points auxiliaires 229
Rapports relatifs 230
Exemple : programmation FK 1 232
Exemple : programmation FK 2 233
Exemple : programmation FK 3 234

Sommaire

7 Programmation : importation de données d'un fichier DXF 237

7.1 Traiter les fichiers DXF (option de logiciel) 238

Application 238
Ouvrir un fichier DXF 239
Travailler avec TNCguide 239
Configuration par défaut 240
Configurer la couche (layer) 242
Initialiser le point d'origine 243
Sélectionner et mémoriser un contour 245
Sélectionner et mémoriser les positions d'usinage 249

8 Programmation : sous-programmes et répétitions de parties de programme.....255

8.1 Marquer des sous-programmes et des répétitions de parties de programme..... 256

Label..... 256

8.2 Sous-programmes..... 257

Mode opératoire..... 257
Remarques sur la programmation..... 257
Programmer un sous-programme..... 257
Appeler un sous-programme..... 258

8.3 Répétition de partie de programme..... 259

Label..... 259
Mode opératoire..... 259
Remarques sur la programmation..... 259
Programmer une répétition de partie de programme..... 259
Programmer une répétition de partie de programme..... 260

8.4 Programme au choix en tant que sous-programme..... 261

Mode opératoire..... 261
Remarques sur la programmation..... 261
Programme quelconque utilisé comme sous-programme..... 262

8.5 Imbrications..... 263

Types d'imbrications..... 263
Niveaux d'imbrication..... 263
Sous-programme dans sous-programme..... 264
Renouveler des répétitions de parties de programme..... 265
Répéter un sous-programme..... 266

8.6 Exemples de programmation..... 267

Exemple : fraisage d'un contour en plusieurs passes..... 267
Exemple : groupe de trous..... 268
Exemple : groupe trous avec plusieurs outils..... 269

Sommaire

9 Programmation : paramètres Q 271

9.1 Principe et résumé des fonctions 272

Remarques à propos de la programmation 273
Appeler les fonctions de paramètres Q 274

9.2 Familles de pièces – Paramètres Q à la place de nombres 275

Utilisation 275

9.3 Définir des contours avec des fonctions mathématiques 276

Application 276
Résumé 276
Programmation des calculs de base 277

9.4 Fonctions angulaires 278

Définitions 278
Programmer les fonctions trigonométriques 278

9.5 Calcul du cercle 279

Application 279

9.6 Conditions si/alors avec paramètres Q 280

Application 280
Sauts inconditionnels 280
Programmer les sauts conditionnels 280
Abréviations et expressions utilisées 281

9.7 Contrôler et modifier les paramètres Q 282

Procédure 282

9.8 Autres fonctions 284

Résumé 284
FN 14: ERROR: Emission de messages d'erreur 285
FN 16: F-PRINT: Emission formatée des textes et des valeurs de paramètres Q 289
FN 18: SYSREAD: Lecture des données système 293
FN 19: PLC : Transmettre les valeurs au PLC 302
FN 20: WAIT FOR: Synchroniser CN et PLC 302
FN 29: PLC: Transmettre les valeurs au PLC 303
FN 37: EXPORT 303

9.9 Accès aux tableaux avec les instructions SQL 304

Introduction 304
Une transaction 305
Programmation d'instructions SQL 307
Résumé des softkeys 307
SQL BIND 308
SQL SELECT 309
SQL FETCH 311
SQL UPDATE 312
SQL INSERT 312
SQL COMMIT 313
SQL ROLLBACK 313

9.10 Introduire directement une formule 314

Introduire une formule 314
Règles de calculs 316
Exemple d'introduction 317

9.11 Paramètres string 318

Fonctions de traitement de strings 318
Affecter les paramètres string 319
Chaîner des paramètres string 319
Convertir une valeur numérique en paramètre string 320
Extraire et copier une partie de paramètre string 321
Convertir un paramètre string en valeur numérique 322
Vérification d'un paramètre string 323
Déterminer la longueur d'un paramètre string 324
Comparer la suite chronologique alphabétique 325
Lire les paramètres machine 326

9.12 Paramètres Q réservés 329

Valeurs du PLC : Q100 à Q107 329
Rayon d'outil courant : Q108 329
Axe d'outil : Q109 329
Etat de la broche : Q110 330
Arrosage : Q111 330
Facteur de recouvrement : Q112 330
Unité de mesure dans le programme : Q113 330
Longueur d'outil : Q114 330
Coordonnées de palpage pendant l'exécution du programme 331
Ecart entre valeur nominale et valeur effective lors de l'étalonnage d'outil automatique avec le TT 130 331
Inclinaison du plan d'usinage avec angles de la pièce : coordonnées des axes rotatifs calculées par la TNC 331
Résultats des mesures avec cycles palpeurs (voir Manuel d'utilisation, programmation des cycles palpeurs) 332

9.13 Exemples de programmation 334

Exemple : Ellipse 334
Exemple : cylindre concave avec fraise à bout hémisphérique 336
Exemple : sphère convexe avec fraise deux tailles 338

10 Programmation : fonctions auxiliaires 341

10.1 Introduire les fonctions auxiliaires M et STOP 342

Principes 342

10.2 Fonctions auxiliaires pour le contrôle d'exécution de programme, la broche et le liquide de refroidissement 343

Résumé 343

10.3 Fonctions auxiliaires pour indiquer les coordonnées 344

Programmer les coordonnées machine : M91, M92 344

Aborder les positions dans le système de coordonnées non incliné avec plan d'usinage incliné : M130 346

10.4 Fonctions auxiliaires pour le comportement de contournage 347

Usinage de petits segments de contour : M97 347

Usinage complet des angles d'un contour ouvert : M98 348

Facteur d'avance pour les déplacements de plongée : M103 349

Avance en millimètre / rotation de broche : M136 350

Vitesse d'avance dans les arcs de cercle : M109/M110/M111 351

Précalculer le contour avec correction de rayon (LOOK AHEAD) : M120 352

Superposition de la manivelle pendant l'exécution du programme : M118 354

Retrait du contour dans le sens de l'axe d'outil : M140 356

Annuler le contrôle du palpeur : M141 357

Effacer la rotation de base : M143 358

Dégager automatiquement l'outil du contour en cas de stop CN : M148 359

Arrondir les angles : M197 360

Sommaire

11 Programmation : fonctions spéciales 361

11.1 Résumé des fonctions spéciales 362

Menu principal fonctions spéciales SPEC FCT 362
Menu de paramètres par défaut 363
Menu des fonctions pour l'usinage de contours et de points 363
Menu de définition des diverses fonctions conversationnelles Texte clair 364

11.2 Usiner avec les axes parallèles U, V et W 365

Résumé 365
FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY 366
FONCTION PARAXCOMP MOVE 366
FUNCTION PARAXCOMP OFF 367
FUNCTION PARAXMODE 367
FONCTION PARAXMODE OFF 368

11.3 Fonctions de fichiers 369

Application 369
Définir les opérations sur les fichiers 369

11.4 Définir la transformation des coordonnées 370

Résumé 370
TRANS DATUM AXIS 370
TRANS DATUM TABLE 371
TRANS DATUM RESET 372

11.5 Créer des fichiers-texte 373

Application 373
Ouvrir et quitter un fichier-texte 373
Editer des textes 374
Effacer des caractères, mots et lignes et les insérer à nouveau 374
Modifier des blocs de texte 375
Trouver des texte partiels 376

11.6 Tableaux personnalisables 377

Principes de base 377
Créer des tableaux personnalisables 377
Modifier le format du tableau 378
Passerà l'affichage de tableau 379
FN 26: TABOPEN: Ouvrir un tableau personnalisable 380
FN 27: TABWRITE: Ecrire un tableau personnalisable 381
FN 28: TABREAD: Lire un tableau personnalisable 382

12 Programmation : Usinage multiaxes....383

12.1 Fonctions réservées à l'usinage multiaxes....384

12.2 La fonction PLANE : Inclinaison du plan d'usinage (option de logiciel 1)....385

Introduction....385
Définir la fonction PLANE....387
Affichage de positions....387
Annulation de la fonction PLANE....388
Définir le plan d'usinage via l'angle dans l'espace PLANE SPATIAL....389
Définir le plan d'usinage via l'angle de projection : PLANE PROJECTED....391
Définir le plan d'usinage avec l'angle d'Euler PLANE EULER....392
Définir le plan d'usinage avec deux vecteurs PLANE VECTOR....394
Définir le plan d'usinage avec trois points PLANE POINTS....396
Définir le plan d'usinage au moyen d'un seul angle incrémental dans l'espace : PLANE RELATIVE....398
Définir le plan d'usinage avec l'angle de l'axe : PLANE AXIAL (Fonction FCL 3)....399
Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE....401

12.3 Fonctions supplémentaires pour les axes rotatifs....406

Avance en mm/min. sur les axes rotatifs A, B, C : M116 (option de logiciel 1)....406
Déplacement avec optimisation de la course M126....407
Réduire l'affichage de l'axe rotatif à une valeur inférieure à 360° : M94....408
Sélection des axes inclinés: M138....409

13 Mode manuel et réglages 411

13.1 Mise sous tension, mise hors tension 412

Mise sous tension 412
Mise hors tension 414

13.2 Déplacement des axes de la machine 415

Remarque 415
Déplacer un axe avec les touches de sens externes 415
Positionnement pas à pas 415
Déplacer les axes avec des manivelles électroniques 416

13.3 Vitesse de rotation broche S, avance F, fonction auxiliaire M 426

Application 426
Introduction de valeurs 426
Modifier la vitesse de broche et l'avance 427
Activer la limitation d'avance 427

13.4 Initialiser le point d'origine sans palpeur 3D 428

Remarque 428
Opérations préalables 428
Initialiser le point d'origine avec les touches d'axes 428
Gestion des points d'origine avec le tableau Preset 429

13.5 Utiliser un palpeur 3D 435

Résumé 435
Fonctions présentes dans les cycles palpeurs 436
Sélectionner le cycle palpeur 438
Procès-verbal de mesure avec les cycles palpeurs 439
Inscrire les valeurs de mesure à partir des cycles palpeurs dans le tableau de points zéro 440
Inscrire les valeurs de mesure des cycles palpeurs dans le tableau Preset 441

13.6 à commutation 442

Introduction 442
Etalonnage de la longueur effective 443
Etalonner le rayon effectif et compenser le désaxage du palpeur 444
Afficher les valeurs d'étalonnage 446

13.7 Compenser le désalignement d'une pièce avec un palpeur 3D 447

Introduction 447
Calculer la rotation de base 448
Mémoriser la rotation de base dans le tableau Preset 448
Compenser le désalignement de la pièce en effectuant une rotation de la table 448
Afficher la rotation de base 449
Annuler la rotation de base 449

13.8 Définition du point d'origine avec palpeur 3D 450

Résumé 450
Initialiser un point d'origine sur un axe au choix 450
Coin comme point d'origine 451
Centre de cercle comme point d'origine 452
Initialisation de la ligne médiane comme point d'origine 454
Mesurer des pièces avec un palpeur 3D 456
Fonctions de palpage avec des palpeurs mécaniques ou des comparateurs à cadran 459

13.9 Incliner le plan d'usinage (option de logiciel 1) 460

Application, mode opératoire 460
Franchissement des points de référence avec axes inclinés 462
Affichage de positions dans le système incliné 462
Restrictions pour l'inclinaison du plan d'usinage 462
Activer l'inclinaison manuelle 463
Activer le sens actif de l'axe d'outil en tant que sens d'usinage actif 464
Initialisation du point d'origine dans le système incliné 465

14 Positionnement avec introduction manuelle.....467

14.1 Programmer et exécuter des usinages simples.....468

Exécuter le positionnement avec introduction manuelle.....468

Sauvegarder ou effacer des programmes dans $MDI.....471

Sommaire

15 Test de programme et Exécution de programme 473

15.1 Graphiques 474

Utilisation 474
Vitesse du Configurer les tests de programme 475
Résumé : Affichages 476
Vue de dessus 477
Représentation dans 3 plans 477
Représentation 3D 478
Répéter la simulation graphique 481
Afficher l'outil 481
Calculer le temps d'usinage 482

15.2 Représenter la pièce brute dans la zone d'usinage 483

Application 483

15.3 Fonctions pour afficher le programme 484

Résumé 484

15.4 Test de programme 485

Application 485

15.5 Exécution de programme 488

Application 488
Exécuter programme d'usinage 489
Interrompre l'usinage 490
Déplacer les axes de la machine pendant une interruption 491
Poursuivre l'exécution de programme après une interruption 491
Dégagement après une coupure de courant 493
Reprise du programme (amorce de séquence) 496
Approcher à nouveau le contour 498

15.6 Démarrage automatique des programmes 499

Application 499

15.7 Sauter des séquences 500

Application 500
Insérer le caractère „/“ 500
Effacer le caractère „/“ 500

15.8 Arrêt de programme optionnel..... 501

Application..... 501

Sommaire

16 Fonctions MOD 503

16.1 Fonction MOD 504

Sélectionner les fonctions MOD 504
Modifier les configurations 504
Quitter les fonctions MOD 504
Résumé des fonctions MOD 505

16.2 Paramètres graphiques 506

16.3 Configuration machine 507

Accès externe 507
Fichier d'utilisations d'outils 507
Sélectionner la cinématique 508

16.4 Paramètres système 509

Paramétrer l'horloge système 509

16.5 Sélectionner l'affichage de positions 510

Utilisation 510

16.6 Sélectionner le système de mesure 511

Application 511

16.7 Afficher les temps de fonctionnement 511

Application 511

16.8 Numéros de logiciel 512

Application 512

16.9 Saisie d'un code de validation 512

Application 512

16.10 Installer des interfaces de données ... 513

Interface série de la TNC 320 ... 513
Application ... 513
Configurer l'interface RS-232 ... 513
Régler le TAUX EN BAUDS (vitesse en bauds) ... 513
Configurer le protocole ... 514
Configurer les bits de données (bits de données) ... 514
Vérifier la parité (parity) ... 514
Configurer les bits de stop (bits de stop) ... 514
Configurer le handshake (flowcontrol) ... 515
Système de fichiers pour opération fichier (fileSystem) ... 515
Configuration de la transmission des données avec le logiciel TNCserver pour PC ... 515
Sélectionner le mode du périphérique (système de fichiers) ... 516
Logiciel de transmission de données ... 517

16.11 Interface Ethernet ... 519

Introduction ... 519
Possibilités de connexion ... 519
Configuration de la TNC ... 519

16.12 Pare-feu ... 525

Application ... 525

16.13 Configurer la manivelle radio HR 550 FS ... 528

Application ... 528
Affecter la manivelle à une station d'accueil ... 528
Régler le canal radio ... 529
Régler la puissance d'émission ... 529
Statistique ... 530

16.14 Charger une configuration machine ... 531

Application ... 531

Sommaire

17 Tableaux et résumés 533

17.1 Paramètres utilisateur spécifiques à la machine 534

Utilisation 534

17.2 Distribution des plots et câbles de raccordement pour les interfaces de données 544

Interface V.24/RS-232-C, appareils HEIDENHAIN 544
Appareils autres que HEIDENHAIN 546
Prise femelle RJ45 pour Interface Ethernet 547

17.3 Informations techniques 548

17.4 Tableaux récapitulatifs 554

Cycles d'usinage 554
Fonctions auxiliaires 555

17.5 Fonctions de la TNC 320 et de l'iTNC 530 557

Comparaison : caractéristiques techniques 557
Comparaison : interfaces des données 557
Comparaison : accessoires 558
Comparaison : Logiciel d'ordinateur portable 558
Comparaison : fonctions spécifiques à la machine 559
Comparaison : Fonctions utilisateur 559
Comparaison : cycles 566
Comparaison : fonctions auxiliaires 569
Comparaison : cycles palpeurs dans les modes Manuel et Manivelle électronique 571
Comparaison : cycles palpeurs pour le contrôle automatique des pièces 571
Comparaison : différences de programmation 573
Comparaison : différences concernant le test de programme, fonctionnalité 576
Comparaison : différences concernant le test de programme, utilisation 576
Comparaison : différences concernant le mode manuel, fonctionnalité 577
Comparaison : différences dans le mode manuel, utilisation 579
Comparaison : différences concernant le mode Exécution, utilisation 579
Comparaison : différences concernant le mode Exécution, déplacements 580
Comparaison : différences dans le mode MDI 584
Comparaison : différences concernant le poste de programmation 585

1

Premier pas avec la TNC 320

1.1 Résumé

Ce chapitre est destiné à aider les débutants TNC à maitriser rapidement les fonctionnalités les plus importantes de la TNC. Vous trouverez de plus amples informations sur chaque sujet dans la description correspondante concernée.

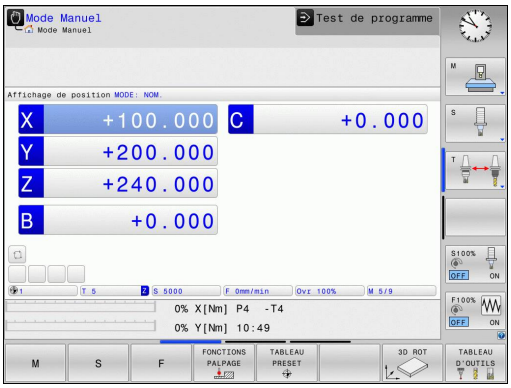
Les thèmes suivants sont traités dans ce chapitre :

- Mise sous tension de la machine
- Programmer la première pièce
- Contrôler graphiquement la première pièce
- Configurer les outils
- Dégauchir la pièce
- Exécuter le premier programme

1.2 Mise sous tension de la machine

Acquitter la coupure d'alimentation et passer sur les points de référence

La mise sous tension et le passage sur les points de référence sont des fonctions qui dépendent de la machine. Consultez le manuel de votre machine !



- ▶ Mettre sous tension l'alimentation de la TNC et de la machine : La TNC démarre le système d'exploitation. Cette étape peut durer quelques minutes. La TNC affiche ensuite en haut de l'écran le dialogue Coupure d'alimentation.

CE

- ▶ Appuyer sur la touche CE : La TNC compile le programme PLC.

I

- ▶ Mettre la commande sous tension : La TNC contrôle la fonction d'arrêt d'urgence et commute en mode Franchissement des marques de référence.

- ▶ Passer sur les points de référence dans l'ordre chronologique prescrit : Pour chaque axe, appuyer sur la touche **START** externe. Si votre machine est équipée de systèmes de mesure linéaire et angulaire absolues, cette étape de passage sur les points de référence n'existe pas.

La TNC est maintenant opérationnelle et se trouve en **Mode Manuel**.

Informations détaillées sur ce sujet

- Franchir les points de référence : voir "Mise sous tension", Page 412
- Modes de fonctionnement : voir "Programmation", Page 67

1.3 Programmer la première pièce

Sélectionner le mode de fonctionnement adéquat

La création de programmes n'est possible qu'en mode Programmation :

- Appuyer sur la touche de mode de fonctionnement : La TNC passe en mode **Programmation**

Informations détaillées sur ce sujet

- Modes de fonctionnement : voir "Programmation", Page 67

Les principaux éléments de commande de la TNC

Fonctions lors du conversationnel	Touche
Valider la saisie et activer la question de dialogue suivante	
Sauter la question de dialogue	
Fermer prématurément le dialogue	
Interrompre le dialogue, ignorer les données introduites	
Softkeys de l'écran vous permettant de sélectionner une fonction qui dépend du mode en cours	

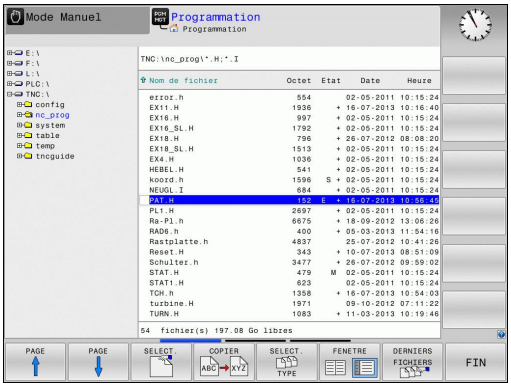
Informations détaillées sur ce sujet

- Créer et modifier des programmes : voir "Editer un programme", Page 94
- Résumé des touches : voir "Eléments de commande de la TNC", Page 2

Ouvrir un nouveau programme / Gestionnaire de fichiers

PGM MGT

- Appuyer sur la touche PGM MGT : La TNC ouvre le gestionnaire de fichiers. Le gestionnaire de fichiers de la TNC est structuré de la même manière que l'explorateur Windows sur PC. Avec le gestionnaire de fichiers, vous gérez les données de la mémoire interne de la TNC.
- Avec les touches fléchées, sélectionnez le répertoire dans lequel vous voulez créer un nouveau fichier
- Indiquez un nom de fichier de votre choix avec la terminaison **.H**



ENT

- Valider avec la touche **ENT** : La TNC demande l'unité de mesure du nouveau programme.

MM

- Sélectionner l'unité de mesure: Appuyer sur la softkey MM ou INCH.

La TNC génère automatiquement la première et la dernière séquence du programme. Par la suite, vous ne pouvez plus modifier ces séquences.

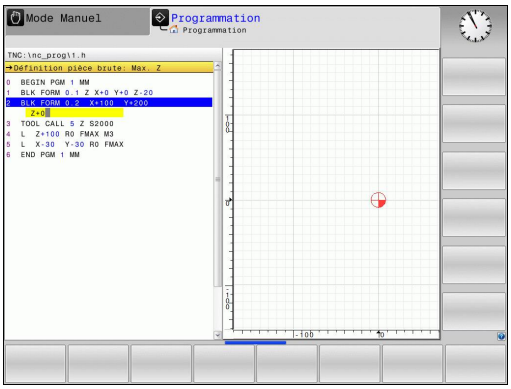
Informations détaillées sur ce sujet

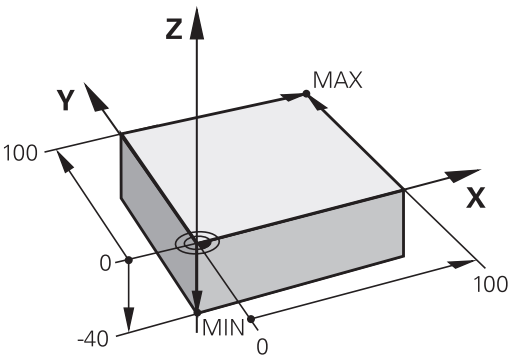
- Gestion des fichiers : voir "Travailler avec le gestionnaire de fichiers", Page 102
- Créer un nouveau programme : voir "Ouvrir et introduire des programmes", Page 87

Définir une pièce brute

Une fois un nouveau programme ouvert, vous pouvez définir une pièce brute. Par exemple, un parallélépipède se définit en indiquant les points MIN et MAX qui se réfèrent au point d'origine sélectionné.

Une fois que vous avez sélectionné la forme de la pièce brute, la TNC déduit automatiquement la définition de la pièce brute et interroge les données requises pour la pièce brute :





- **Plan d'usinage dans graphique : XY ?** : introduire l'axe de travail de la broche. Z est défini par défaut, valider avec la touche **ENT**
- **Définition du brut : minimum X** : introduire la plus petite coordonnée X du brut par rapport au point d'origine, p. ex. 0 , puis valider avec la touche **ENT**
- **Définition du brut : minimum Y** : introduire la plus petite coordonnée Y du brut par rapport au point d'origine, p. ex. 0 , puis valider avec la touche **ENT**
- **Définition du brut : minimum Z** : introduire la plus petite coordonnée Z du brut par rapport au point d'origine, p. ex. -40 , puis valider avec la touche **ENT**
- **Définition du brut : maximum X** : introduire la plus grande coordonnée X du brut par rapport au point d'origine, p. ex. 100 , puis valider avec la touche **ENT**
- **Définition du brut : maximum Y** : introduire la plus grande coordonnée Y du brut par rapport au point d'origine, p. ex. 100 , puis valider avec la touche **ENT**
- **Définition du brut : maximum Z** : introduire la plus grande coordonnée Z du brut par rapport au point d'origine, p. ex. 0 , puis valider avec la touche **ENT**

Exemple de séquences CN

```
0 BEGIN PGM NOUVEAU MM
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0
3 END PGM NOUVEAU MM
```

Informations détaillées sur ce sujet

- Définir la pièce brute: Page 90

Structure du programme

Dans la mesure du possible, les programmes d'usinage doivent toujours être structurés de la même manière. Ceci améliore la vue d'ensemble, accélère la programmation et réduit les sources d'erreurs.

Structure de programme conseillée pour les opérations d'usinage courantes simples

1 Appeler l'outil, définir l'axe d'outil
2 Dégager l'outil
3 Prépositionner dans le plan d'usinage, à proximité du point de départ du contour
4 Prépositionner dans l'axe d'outil, au dessus de la pièce ou directement à la profondeur, et si nécessaire, activer la broche/ l'arrosage
5 Aborder le contour
6 Usiner le contour
7 Quitter le contour
8 Dégager l'outil, fin du programme

Informations détaillées sur ce sujet

- Programmation de contours : voir "Mouvements d'outils dans le programme"

Structure d'un programme de contour

```
0 BEGIN PGM BSPCONT MM
1 BLK FORM 0.1 Z X... Y... Z...
2 BLK FORM 0.2 X... Y... Z...
3 TOOL CALL 5 Z S5000
4 L Z+250 R0 FMAX
5 L X... Y... R0 FMAX
6 L Z+10 R0 F3000 M13
7 APPR ... RL F500
...
16 DEP ... X... Y... F3000 M9
17 L Z+250 R0 FMAX M2
18 END PGM BSPCONT MM
```

Structure de programme conseillée pour des programmes simples avec cycles

1 Appeler l'outil, définir l'axe d'outil
2 Dégager l'outil
3 Définir les positions d'usinage
4 Définir le cycle d'usinage
5 Appeler le cycle, activer la broche/l'arrosage
6 Dégager l'outil, fin du programme

Informations détaillées sur ce sujet

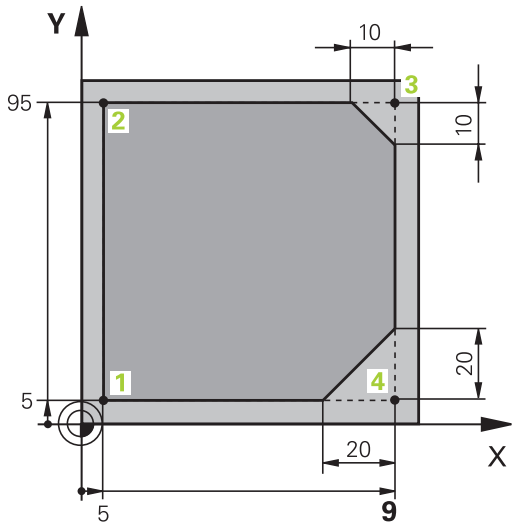
- Programmation des cycles : Voir Manuel utilisateur Cycles

Structure de programme Programmation de cycles

```
0 BEGIN PGM BSBCYC MM
1 BLK FORM 0.1 Z X... Y... Z...
2 BLK FORM 0.2 X... Y... Z...
3 TOOL CALL 5 Z S5000
4 L Z+250 R0 FMAX
5 PATTERN DEF POS1( X... Y... Z... ) ...
6 CYCL DEF...
7 CYCL CALL PAT FMAX M13
8 L Z+250 R0 FMAX M2
9 END PGM BSBCYC MM
```

Programmer un contour simple

Le contour de la figure de droite doit être usiné en une seule passe à la profondeur de 5 mm. La pièce brute a déjà été définie. Après l'ouverture du dialogue avec une touche de fonction, introduisez toutes les données demandées en haut de l'écran par la TNC.



TOOL CALL

- Appeler outil : Entrez les données d'outil. Validez chaque fois votre saisie avec la touche **ent**. Ne pas oublier l'axe d'outil.

L

- Dégager un outil : Appuyez sur la touche d'axe orange **Z** pour un dégagement dans l'axe d'outil et indiquez la valeur de la position à approcher, par exemple 250. Valider avec la touche **ENT**.
- **Corr. de rayon :** Valider **RL/RR/aucune corr.?** avec la touche : Ne pas activer la correction de rayon
- Valider **Avance F=?** avec la touche **ENT** : Déplacement en rapide (**FMAX**)
- Valider **Fonction auxiliaire M?** avec la touche **END** : La TNC mémorise la séquence de déplacement indiquée.

L

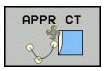
- Prépositionner l'outil dans le plan d'usinage : Appuyez sur la touche d'axe orange **X** et indiquez la valeur de la position à approcher, par exemple -20.
- Appuyez sur la touche d'axe orange Y et indiquez la valeur de la position à approcher, par exemple -20. Confirmer avec la touche ENT
- **Corr. de rayon :** Valider **RL/RR/aucune corr.?** avec la touche **ENT** : N'activer aucune correction de rayon
- Valider **Avance F=?** avec la touche **ENT** : Déplacement en rapide (**FMAX**)
- Valider **Fonction auxiliaire M?** avec la touche **END** : La TNC mémorise la séquence de déplacement indiquée.

L

- Amener l'outil à la profondeur : Appuyez sur la touche d'axe orange et indiquez la valeur de la position à approcher, par exemple -5. Valider avec la touche **ENT**.
- **Corr. de rayon :** Valider **RL/RR/aucune corr.?** avec la touche **ENT** : N'activer aucune correction de rayon
- **Avance F=?** Indiquer l'avance de positionnement, par exemple 3000 mm/min et valider avec la touche **ENT**.
- **Fonction auxiliaire M?** Activer la broche et l'arrosage, par exemple **M13** et valider avec la touche **END** : La TNC mémorise la séquence de déplacement indiquée.

APPR DEP

- Approcher le contour : Appuyez sur la touche **APPR/DEP** : La TNC affiche la barre de softkeys avec les fonctions d'approche et de sortie.



- Sélectionner la fonction d'approche **APPR CT** : Indiquer les coordonnées du point de départ du contour **1** dans X et Y, par exemple 5/5 et valider avec la touche **ENT**.
- **Angle au centre ?** Introduire l'angle d'approche, p. ex. 90° et valider avec la touche **ENT**.
- **Rayon du cercle ?** Introduire le rayon d'approche, p. ex. 8 mm et valider avec la touche **ENT**.
- **Corr. de rayon :** Valider **RL/RR/aucune corr.?** avec la touche **RL** : Activer la correction de rayon à gauche du contour programmé
- **Avance F=?** Entrer l'avance d'usinage, p. ex. 700 mm/min. et valider votre saisie avec la touche **END**.

- Editer le contour et approcher le point de contour **2** : Il suffit d'entrer les informations qui varient, autrement dit seulement la coordonnée Y 95, et de valider avec la touche **END**.

- Approcher le point de contour **3** : Entrer la coordonnée X 95 et enregistrer votre saisie avec la touche **END**.

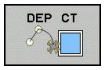
- Définir le chanfrein au point de contour **3** : Entrer 10 mm pour la largeur du chanfrein et enregistrer avec la touche **END**.

- Approcher le point de contour **4** : Entrer la coordonnée Y 5 et enregistrer votre saisie avec la touche **END**.

- Définir le chanfrein au point de contour **4** : Entrer 20 mm pour la largeur du chanfrein et enregistrer avec la touche **END**.

- Approcher le point de contour **1** : Entrer la coordonnée X 5 et enregistrer votre saisie avec la touche **END**.

- Quitter le contour



- Sélectionner la fonction **DEP CT** pour quitter le contour
- **Angle au centre ?** Introduire l'angle de sortie, p. ex. 90° et valider avec la touche **ENT**.
- **Rayon du cercle ?** Introduire le rayon de sortie, p. ex. 8 mm et valider avec la touche **ENT**.
- **Avance F=?** Entrer l'avance de positionnement, p. ex. 3000 mm/min et enregistrer avec la touche **ENT**.
- **Fonction auxiliaire M?** Désactiver l'arrosage, par exemple **M9** et valider avec la touche **END** : La TNC mémorise la séquence de déplacement indiquée.

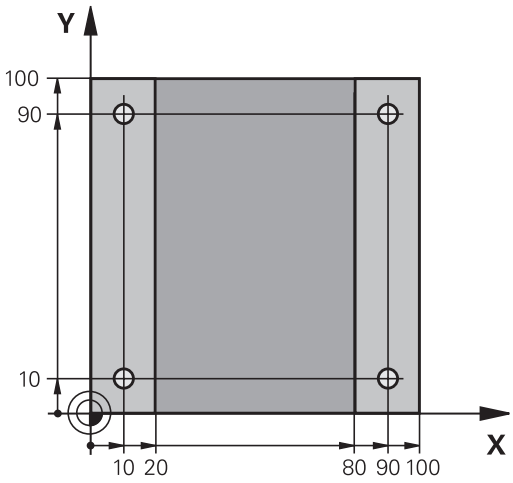
- Entrer Dégager l'outil : Appuyez sur la touche d'axe orange **Z** pour un dégagement dans l'axe d'outil et indiquez la valeur de la position à approcher, par exemple 250. Valider avec la touche **ENT**.
- **Corr. de rayon :** Valider **RL/RR/aucune corr.?** avec la touche **ENT** : N'activer aucune correction de rayon
- Valider **Avance F=?** avec la touche **ENT** : Déplacement en rapide (**FMAX**)
- **FONCTION AUXILIAIRE M?** Entrer **M2** pour la fin de programme et valider avec la touche **END** : La TNC mémorise la séquence de déplacement indiquée.

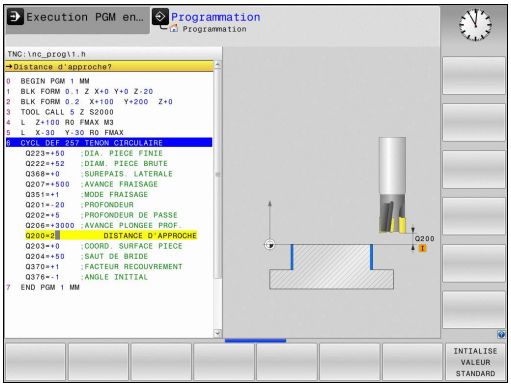
Informations détaillées sur ce sujet

- **Exemple complet avec séquences CN** : voir "Exemple : déplacement linéaire et chanfrein en coordonnées cartésiennes", Page 209
- Créer un nouveau programme : voir "Ouvrir et introduire des programmes", Page 87
- Approche/sortie des contours : voir "Aborder et quitter le contour", Page 192
- Programmer des contours : voir "Sommaire des fonctions de contournage", Page 200
- Types d'avance programmables : voir "Possibilités d'introduction de l'avance", Page 92
- Correction de rayon d'outil : voir "Correction de rayon d'outil ", Page 181
- Fonctions auxiliaires M : voir "Fonctions auxiliaires pour le contrôle d'exécution de programme, la broche et le liquide de refroidissement ", Page 343

Créer un programme avec cycles

Les trous sur la figure de droite (profondeur 20 mm) doivent être usinés avec un cycle de perçage standard. La pièce brute a déjà été définie.





- TOOL CALL
  - Appeler outil : Entrez les données d'outil. Confirmez chaque entrée en ENT, AXE OUTIL PAS FORGET
- L
  - Dégager l'outil : Appuyez sur la touche d'axe orange **Z** pour un dégagement dans l'axe d'outil et indiquez la valeur de la position à approcher, par exemple 250. Valider avec la touche **ENT**.
  - **Corr. de rayon :** Valider **RL/RR/sans corr.?** avec la touche ENT : N'activer aucune correction de rayon
  - Valider **Avance F=?** avec la touche **ENT** : Déplacement en rapide (**FMAX**)
  - Valider **Fonction auxiliaire M?** avec la touche **END** : La TNC mémorise la séquence de déplacement indiquée.
- CYCL DEF
  - Appeler le menu des cycles
- PERCAGE/ FILET
  - Afficher les cycles de perçage
- 200
  - Sélectionne le cycle de perçage standard 200 : La TNC lance le dialogue pour la définition du cycle. Introduisez successivement tous les paramètres demandés par la TNC et validez chaque saisie avec la touche **ENT**. Sur la partie droite de l'écran, la TNC affiche également un graphique qui représente le paramètre correspondant du cycle
- SPEC FCT
  - Appeler le menu des fonctions spéciales
- USINAGE POINT + CONTOURS
  - Afficher les fonctions d'usinage de points
- PATTERN DEF
  - Sélectionner la définition des motifs
- POINT
  - Choisir la saisie de points : Entrez les coordonnées des 4 points et validez chaque fois avec la touche **ENT**. Après avoir introduit le quatrième point, mémoriser la séquence avec la touche **END**
- CYCL CALL
  - Afficher le menu des appels du cycle
- CYCLE CALL PAT
  - Exécuter le cycle de perçage sur le motif défini :
  - Valider **Avance F=?** avec la touche **ENT** : Déplacement en rapide (**FMAX**)
  - **Fonction auxiliaire M?** Activer la broche et l'arrosage, par exemple **M13** et valider avec la touche **END** : La TNC mémorise la séquence de déplacement indiquée.

- Entrer Dégager l'outil : Appuyez sur la touche d'axe orange **Z** pour un dégagement dans l'axe d'outil et indiquez la valeur de la position à approcher, par exemple 250. Valider avec la touche **ENT**.
- **Corr. de rayon :** Valider **RL/RR/sans corr.?** avec la touche ENT : N'activer aucune correction de rayon
- Valider **Avance F=?** avec la touche **ENT** : Déplacement en rapide (**FMAX**)
- **Fonction auxiliaire M?** Entrer **M2** pour la fin de programme et valider avec la touche END : La TNC mémorise la séquence de déplacement indiquée.

Exemple de séquences CN

0 BEGIN PGM C200 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Définition de la pièce brute
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 5 Z S4500	Appel de l'outil
4 L Z+250 R0 FMAX	Dégager l'outil
5 PATTERN DEF **POS1 (X+10 Y+10 Z+0)** **POS2 (X+10 Y+90 Z+0)** **POS3 (X+90 Y+90 Z+0)** **POS4 (X+90 Y+10 Z+0)**	Définir les positions d'usinage
6 CYCL DEF 200 PERCAGE	Définition du cycle
Q200=2 ;DISTANCE D'APPROCHE	
Q201=-20 ;PROFONDEUR	
Q206=250 ;AVANCE PLONGÉE PROF.	
Q202=5 ;PROFONDEUR DE PASSE	
Q210=0 ;TEMPO. EN HAUT	
Q203=-10 ;COORD. SURFACE PIÈCE	
Q204=20 ;SAUT DE BRIDE	
Q211=0,2 ;TEMPO AU FOND	
7 CYCL CALL PAT FMAX M13	Mise en service de la broche et de l'arrosage, appeler le cycle
8 L Z+250 R0 FMAX M2	Dégager l'outil, fin du programme
9 END PGM C200 MM	

Informations détaillées sur ce sujet

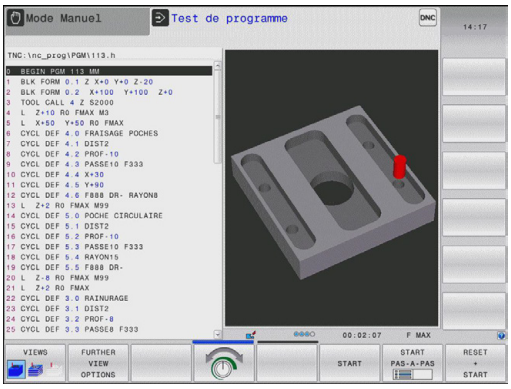
- Créer un nouveau programme : voir "Ouvrir et introduire des programmes", Page 87
- Programmation des cycles : Voir Manuel utilisateur Cycles"Principes de base et vue d'ensemble des cycles"

1.4 Test graphique de la première partie

Sélectionner le mode qui convient

Le mode **Test de programme** vous permet de tester des programmes :

- Appuyer sur la touche de mode de fonctionnement : La TNC passe en mode **Test de programme**.



Informations détaillées sur ce sujet

- Modes de fonctionnement de la TNC : voir "Modes de fonctionnement", Page 67
- Tester les programmes : voir "Test de programme", Page 485

Sélectionner le tableau d'outils pour le test du programme

Vous ne devez exécuter cette étape que si aucun tableau d'outils n'a été activé jusqu'à présent en mode Test de programme.

- Appuyer sur la touche **PGM MGT** : La TNC ouvre le gestionnaire de fichiers.

- Appuyer sur la softkey **Sélect. type** : La TNC affiche un menu de softkeys vous permettant de sélectionner le type de fichier à afficher.

- Appuyer sur la softkey **Default**. La TNC affiche tous les fichiers enregistrés dans la fenêtre de droite.

- Déplacer la surbrillance sur l'arborescence des répertoires, à gauche

- Mettre en surbrillance le répertoire **TNC:\table**.

- Déplacer la surbrillance sur les fichiers, à droite

- Déplacer la surbrillance sur le fichier TOOL.T (tableau d'outils actif) et valider avec la touche ENT : Le fichier TOOL.T reçoit l'état **S** et il est ainsi activé pour le test du programme.

- Appuyer sur la touche **END** : Quitter le gestionnaire de fichiers :

Informations détaillées sur ce sujet

- Gestionnaire d'outils voir "Entrer les données d'outils dans le tableau", Page 160
- Tester les programmes : voir "Test de programme", Page 485

Sélectionner le programme que vous souhaitez tester

- Appuyer sur la touche **PGM MGT** : La TNC ouvre le gestionnaire de fichiers.

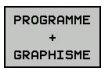
- Appuyer sur la softkey **derniers fichiers** : La TNC ouvre une fenêtre auxiliaire qui affiche les derniers fichiers sélectionnés.
- Avec les touches fléchées, sélectionner le programme que vous voulez tester et valider votre choix avec la touche ENT.

Informations détaillées sur ce sujet

- Sélectionner un programme : voir "Travailler avec le gestionnaire de fichiers", Page 102

Sélectionner le partage d'écran et la vue

- Appuyer sur la touche vous permettant de sélectionner la répartition de l'écran : La TNC affiche dans la barre de softkeys toutes les possibilités disponibles.



- Appuyer sur la softkey **programme + graphique** : La TNC affiche le programme dans la partie gauche de l'écran et la pièce brute dans la partie droite.

- Sélectionner la softkey **Autres options d'affichage**.

- Commuter la barre des softkeys et sélectionner la softkey correspondant à l'affichage de votre choix.

La TNC propose les affichages suivants :

Softkey	Fonction
	Vue de dessus
	Représentation dans 3 plans
	Représentation 3D

Informations détaillées sur ce sujet

- Fonctions graphiques : voir "Graphiques ", Page 474
- Exécuter le test du programme : voir "Test de programme", Page 485

Lancer le test de programme

RESET + START

- Appuyer sur la softkey **reset + start** : La TNC exécute une simulation du programme actif jusqu'à une interruption programmée ou jusqu'à la fin du programme.
- En cours de simulation, vous pouvez commuter entre les vues à l'aide des softkeys

STOP

- Appuyer sur la softkey **stop** : La TNC interrompt le test du programme.

START

- Appuyer sur la softkey **start** : La TNC poursuit le test du programme après une interruption.

Informations détaillées sur ce sujet

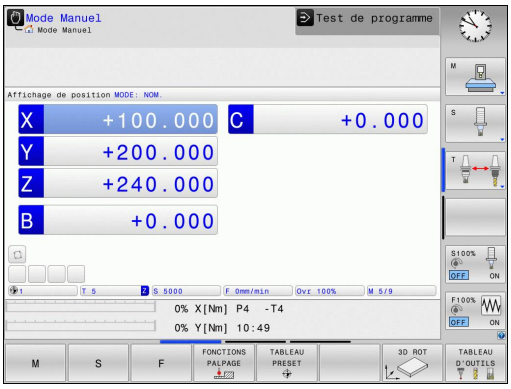
- Exécuter le test du programme : voir "Test de programme", Page 485
- Fonctions graphiques : voir "Graphiques ", Page 474
- Définir la vitesse de simulation : voir "Vitesse du Configurer les tests de programme", Page 475

1.5 Réglage des outils

Sélectionner le mode qui convient

Vous configurez les outils en **mode manuel** :

- Appuyer sur la touche de mode de fonctionnement : La TNC passe en **mode Manuel**.



Informations détaillées sur ce sujet

- Modes de fonctionnement de la TNC : voir "Modes de fonctionnement", Page 67

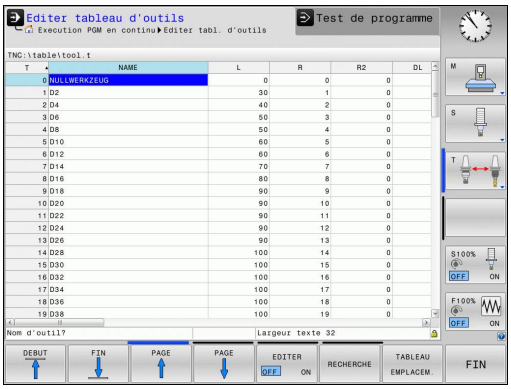
Préparation et étalonnage des outils

- Installer les outils requis dans leur porte-outils.
- Etalonnage sur banc de préréglage d'outils : étalonner les outils, noter la longueur et le rayon ou bien transmettre directement les valeurs à la machine au moyen d'un logiciel de communication
- Pour l'étalonnage sur la machine : Installer les outils dans le changeur d'outils Page 59

Le tableau d'outils TOOL.T

Vous enregistrez les données d'outil, telles que la longueur et le rayon, dans le tableau d'outils TOOL.T (mémorisé dans **TNC:\table**), mais également d'autres informations spécifiques aux outils dont la TNC a besoin pour exécuter les diverses fonctions.

Pour introduire les données d'outils dans le tableau d'outils TOOL.T, procédez de la façon suivante :



- Afficher le tableau d'outils : La TNC affiche les données d'outils sous forme de tableau.

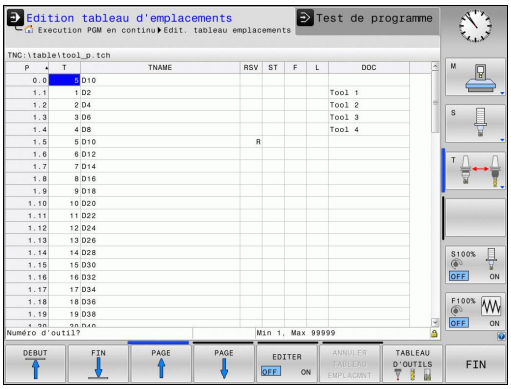
- Modifier le tableau d'outils : Régler la softkey **EDITER** sur ON.
- Avec les touches Flèche Bas ou Flèche Haut, sélectionner le numéro de l'outil que vous voulez modifier.
- Avec les touches fléchées vers la droite ou vers la gauche, sélectionnez les données d'outils que vous voulez modifier
- Quitter le tableau d'outils : Appuyer sur la touche **END**

Informations détaillées sur ce sujet

- Modes de fonctionnement de la TNC : voir "Modes de fonctionnement", Page 67
- Travailler avec le tableau d'outils : voir "Entrer les données d'outils dans le tableau", Page 160

Le tableau d'emplacements TOOL_P.TCH

Le fonctionnement du tableau d'emplacements dépend de la machine. Consultez le manuel de votre machine !



Dans le tableau d'emplacements TOOL_P.TCH (mémorisé dans **TNC:\TABLE**), vous définissez les outils qui équipent votre magasin d'outils.

Pour introduire les données dans le tableau d'emplacements TOOL_P.TCH, procédez de la manière suivante :

TABLEAU D'OUTILS

- Afficher le tableau d'outils : La TNC affiche les données d'outils sous forme de tableau.

TABLEAU EMPLACEM.

- Afficher le tableau d'outils : La TNC affiche les données d'outils sous forme de tableau.
- Modifier le tableau d'emplacements : Régler la softkey **EDITER** sur ON.
- Avec les touches fléchées vers le bas ou vers le haut, sélectionnez le numéro d'emplacement que vous voulez modifier
- Avec les touches fléchées vers la droite ou vers la gauche, sélectionnez les données que vous voulez modifier
- Modifier le tableau d'emplacements : Appuyer sur la touche **END**

Informations détaillées sur ce sujet

- Modes de fonctionnement de la TNC : voir "Modes de fonctionnement", Page 67
- Travailler avec le tableau d'emplacements : voir "Tableau d'emplacements pour changeur d'outils", Page 170

1.6 Dégauchir la pièce

Sélectionner le mode qui convient

Vous dégauchissez les pièces en mode **Manuel** ou **Manivelle électr.**

- Appuyer sur la touche de mode de fonctionnement : La TNC passe en **mode Manuel**.

Informations détaillées sur ce sujet

- Le mode Manuel : voir "Déplacement des axes de la machine", Page 415

Fixer la pièce

Fixez la pièce sur la table de la machine au moyen d'un dispositif de fixation. Si vous disposez d'un palpeur 3D sur votre machine, l'opération de dégauchissage de la pièce est inutile.

Si vous ne disposez pas d'un palpeur 3D, vous devez dégauchir la pièce pour qu'elle positionnée parallèlement aux axes de la machine après sa fixation.

Définir le point de référence avec le palpeur 3D

- Installer le palpeur 3D : Exécuter une séquence **TOOL CALL** en mode **Positionnement avec saisie manuelle** en indiquant l'axe d'outil, puis sélectionner à nouveau le mode de fonctionnement **Manuel**.

FONCTIONS PALPAGE

- Sélectionner les fonctions de palpage : La TNC affiche les fonctions disponibles dans la barre de softkeys.

PALPAGE

- Définir p. ex. le point d'origine dans un coin de la pièce
- Positionner le système de palpage à proximité du premier point de la première arête de la pièce
- Sélectionner le sens de palpage par softkey.
- Appuyer sur Start CN : Le palpeur se déplace dans le sens défini jusqu'à ce qu'il touche la pièce. Il revient ensuite automatiquement à la position de départ.
- Prépositionner le palpeur à proximité du deuxième point de palpage de la première arête de la pièce à l'aide des touches de direction d'axe.
- Appuyer sur Start CN : Le palpeur se déplace dans le sens défini jusqu'à ce qu'il touche la pièce. Il revient ensuite automatiquement à la position de départ.
- Prépositionner le palpeur à proximité du premier point de palpage de la deuxième arête de la pièce à l'aide des touches de direction d'axe.
- Sélectionner le sens de palpage par softkey.
- Appuyer sur Start CN : Le palpeur se déplace dans le sens défini jusqu'à ce qu'il touche la pièce. Il revient ensuite automatiquement à la position de départ.
- Prépositionner le palpeur à proximité du deuxième point de palpage de la deuxième arête de la pièce à l'aide des touches de direction d'axe.
- Appuyer sur Start CN : Le palpeur se déplace dans le sens défini jusqu'à ce qu'il touche la pièce. Il revient ensuite automatiquement à la position de départ.
- Pour terminer, la TNC affiche les coordonnées du coin déterminé.

INITIAL. POINT DE REFERENCE

- Initialiser 0 : Appuyer sur la softkey **initialiser point zéro**.
- Quitter le menu avec la softkey**END**

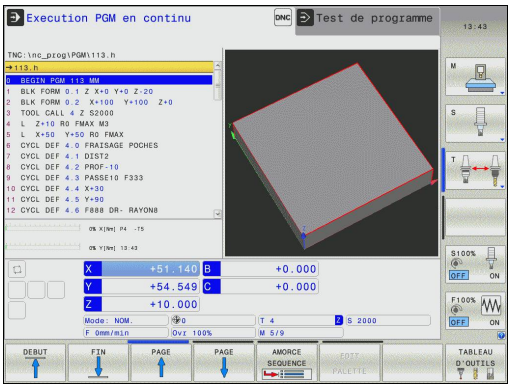
Informations détaillées sur ce sujet

- Définir les points de référence : voir "Définition du point d'origine avec palpeur 3D ", Page 450

1.7 Exécuter le premier programme

Sélectionner le mode qui convient

Vous pouvez exécuter des programmes soit en mode **Exécution de programme pas à pas** soit en mode **Exécution de programme en continu** :



- Appuyer sur la touche de mode de fonctionnement : La TNC passe en mode **Exécution de programme pas à pas**. Elle exécute le programme séquence par séquence. Chaque séquence est exécutée en appuyant sur la touche Start CN
- Appuyer sur la touche de mode de fonctionnement : La TNC passe en mode **Exécution de programme en continu**. Après avoir lancé le programme avec Start CN, la TNC exécute le programme jusqu'à une interruption de programme ou jusqu'à la fin du programme.

Informations détaillées sur ce sujet

- Modes de fonctionnement de la TNC : voir "Modes de fonctionnement", Page 67
- Exécuter les programmes : voir "Exécution de programme", Page 488

Sélectionner le programme que vous souhaitez exécuter

PGM MGT

- Appuyer sur la touche **PGM MGT** : La TNC ouvre le gestionnaire de fichiers.

DERNIERS FICHIERS

- Appuyer sur la softkey **derniers fichiers** : La TNC ouvre une fenêtre auxiliaire qui affiche les derniers fichiers sélectionnés.
- Avec les touches fléchées, sélectionner si nécessaire le programme que vous souhaitez exécuter, valider avec la touche ENT

Informations détaillées sur ce sujet

- Gestion des fichiers : voir "Travailler avec le gestionnaire de fichiers", Page 102

Lancer le programme

- Appuyer sur la touche Start CN : La TNC exécute le programme actif.

Informations détaillées sur ce sujet

- Exécuter les programmes : voir "Exécution de programme", Page 488

2

Introduction

2.1 TNC 320

Les TNC de HEIDENHAIN sont des commandes de contournage adaptées à l'atelier qui vous permettent de programmer des opérations de fraisage et de perçage conventionnelles directement sur la machine dans un dialogue Texte clair facilement compréhensible. Elles sont destinées à être utilisées sur des fraiseuses, perceuses et centres d'usinage pouvant compter jusqu'à 5 axes. La position angulaire de la broche peut également être programmée.

La conception claire du pupitre de commande et de l'écran assure un accès rapide et simple à toutes les fonctions.

Programmation: Dialogue Texte clair de HEIDENHAIN et DIN/ISO

Grâce au dialogue conversationnel Texte clair HEIDENHAIN, la programmation se révèle particulièrement conviviale pour l'opérateur. Un graphique de programmation représente les différentes étapes d'usinage pendant la programmation. La programmation de contours libres FK constitue une aide supplémentaire lorsque la cotation des plans n'est pas orientée CN. La simulation graphique de l'usinage de la pièce est possible aussi bien lors du test du programme que pendant l'exécution du programme.

Les TNC's sont également programmables en DIN/ISO ou en mode DNC.

En plus, un programme peut être introduit et testé pendant l'exécution du programme d'usinage d'une autre pièce.

Compatibilité

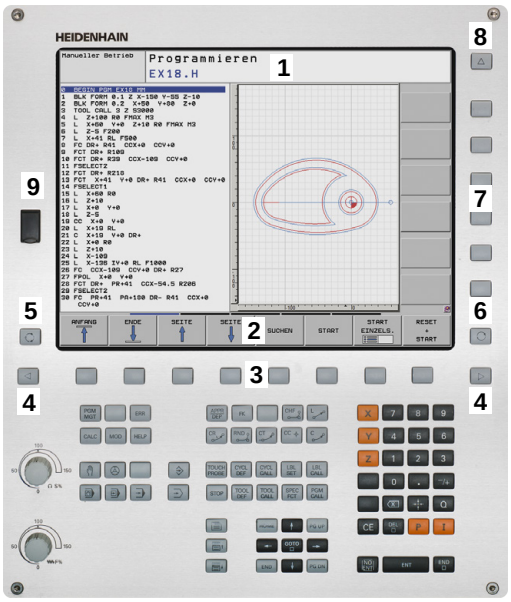
Les programmes d'usinage créés sur des commandes de contournage HEIDENHAIN (à partir de la TNC 150 B) sont compatibles avec la TNC 320 sous certaines conditions. Quand une séquence CN comporte des éléments non valides, une séquence d'ERREUR est créée par la TNC lors de l'ouverture du fichier.

⇨ voir "Fonctions de la TNC 320et de l'iTNC 530", Page 557A ce sujet, consultez la description détaillée des différences entre l'iTNC 530 et la . TNC 320

2.2 Ecran et panneau de commande

Ecran

La TNC est livrable en version compacte ou en version avec écran et panneau de commande séparés. Dans les deux versions, la TNC est équipée d'un écran plat couleurs TFT 15 pouces.



1 En-tête

Lorsque la TNC est sous tension, l'écran affiche en en-tête les modes de fonctionnement sélectionnés: modes Machine à gauche et modes Programmation à droite. Un champ plus grand, en haut de l'écran indique le mode de fonctionnement et affiche également les questions de dialogue et les messages (exception : si la TNC se trouve en mode graphique).

2 Softkeys

En bas de l'écran, la TNC affiche d'autres fonctions dans une barre de softkeys. Vous sélectionnez ces fonctions avec les touches situées en dessous. De petits curseurs situés directement au-dessus de la barre de softkeys indiquent le nombre de barres de softkeys qu'il est possible de sélectionner avec avec les touches fléchées positionnées à l'extérieur. La barre de softkeys active est signalée par un trait plus clair.

3 Touches de sélection des softkeys

4 Touches de commutation des softkeys

5 Définition du partage de l'écran

6 Touche de commutation de l'écran entre les modes Machine et Programmation

7 Touches de sélection des softkeys destinées au constructeur de la machine

8 Touches de commutation des softkeys pour les softkeys des constructeurs de machines

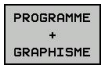
9 Prise USB

Définir le partage de l'écran

L'utilisateur sélectionne le partage de l'écran. Ainsi, la TNC peut, par exemple, afficher le programme en mode Programmation dans la fenêtre de gauche et afficher un graphique de programmation dans la fenêtre de droite. Sinon, il est également possible d'afficher l'articulation des programmes dans la fenêtre de droite ou d'afficher exclusivement le programme dans une grande fenêtre. Les fenêtres affichées dans l'écran dépendent du mode de fonctionnement choisi.

Définir le partage de l'écran :

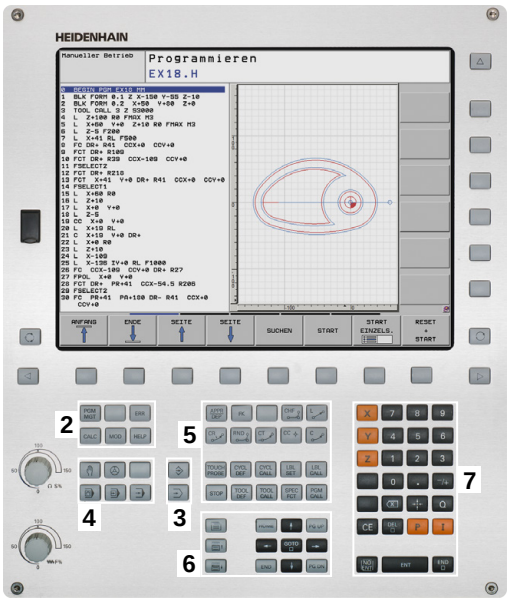
- Appuyer sur la touche de commutation de l'écran: La barre des softkeys affiche uniquement les répartions d'écran possibles, voir "Modes de fonctionnement"



- Choisir le partage de l'écran avec la softkey

Panneau de commande

La TNC 320 est livrée avec un panneau de commande intégré. En alternative, la TNC 320 existe également avec écran séparé du panneau de commande (avec clavier alphabétique).



1 Clavier alphabétique pour l'introduction de textes, noms de fichiers et programmation DIN/ISO

2
- Gestion de fichiers
- Calculatrice
- Fonction MOD
- Fonction HELP

3 Modes Programmation

4 Modes Machine

5 Ouverture dedialogues de programmation

6 Touches de navigation et instruction de saut **GOTO**

7 Saisie de valeurs et sélection d'axe

10 Panneau de commande machine (voir manuel de la machine)

Les fonctions des différentes touches sont résumées au verso de la première page.

Un certain nombre de constructeurs de machine n'utilisent pas le panneau de commande standard HEIDENHAIN. Consultez le manuel de votre machine !

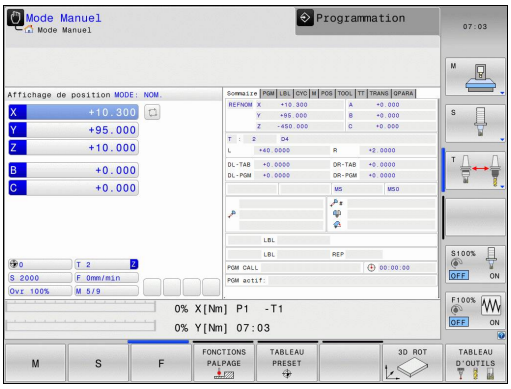
Les touches externes – touche MARCHE CN ou ARRET CN, par exemple – sont décrites dans le manuel de votre machine.

2.3 Modes de fonctionnement

Mode Manuel et Manivelle électronique

Le réglage des machines s'effectue en **mode Manuel**. Ce mode permet de positionner les axes de la machine manuellement ou pas à pas, de définir les points d'origine et d'incliner le plan d'usinage.

Le mode Manivelle électronique prend en charge le déplacement manuel des axes de la machine à l'aide d'une manivelle électronique HR.

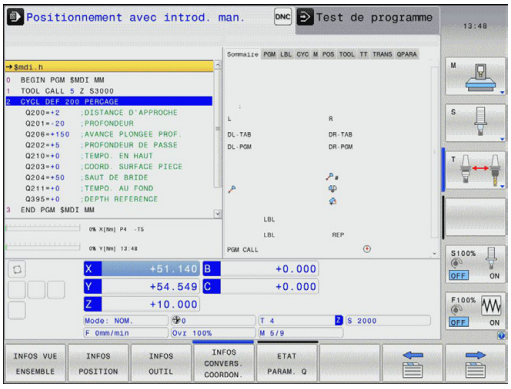


Softkeys de partage d'écran (à sélectionner selon la procédure ci-avant décrite)

Fenêtre	Softkey
Positions	POSITION
à gauche : positions, à droite : affichage d'état	POSITION + INFOS

Positionnement avec introduction manuelle

Ce mode permet de programmer des déplacements simples, p. ex. pour un surfaçage ou un pré-positionnement.

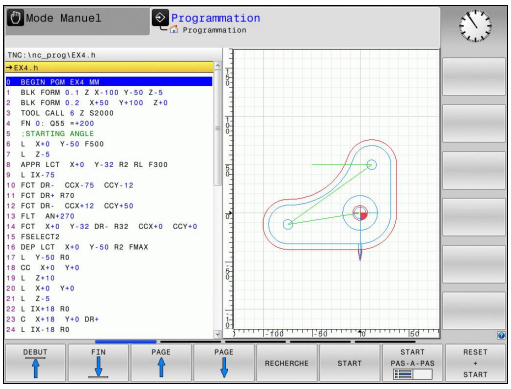


Softkeys de partage d'écran

Fenêtre	Softkey
Programme	PROGRAMME
à gauche : programme, à droite : affichage d'état	PROGRAMME + INFOS

Programmation

Vous créez vos programmes d'usinage dans ce mode de fonctionnement. Une assistance à la programmation, variée et complète, est due à la programmation de contours libres FK, aux différents cycles et aux fonctions des paramètres Q. Au choix, le graphique affiche le parcours d'outil programmé.



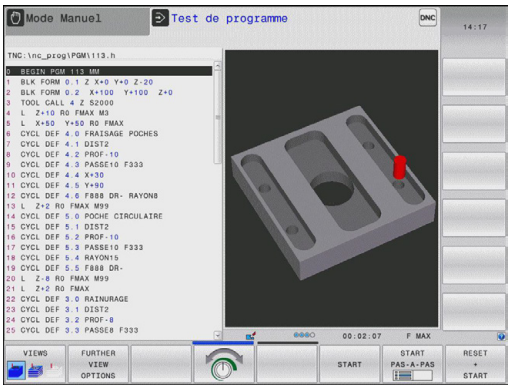
Softkeys de partage d'écran

Fenêtre	Softkey
Programme	PROGRAMME
à gauche : Programme, à droite : Articulation de programme	PROGRAMME + ARTICUL.
à gauche : Programme, à droite : Graphique de programmation	PROGRAMME + GRAPHISME

Test de programme

La TNC simule des programmes et des parties de programme en mode **Test de programme**, par exemple pour détecter les incompatibilités géométriques, les données manquantes ou erronées du programme et les problèmes dans la zone de travail. La simulation est assistée graphiquement dans plusieurs vues

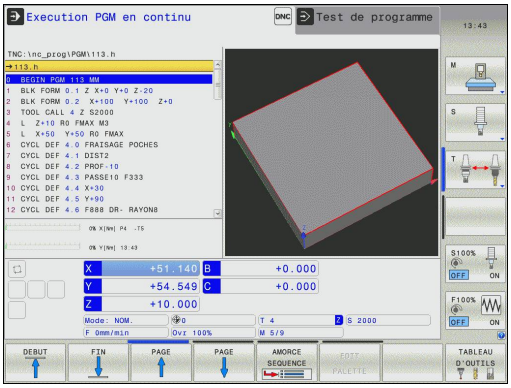
Softkeys de partage d'écran voir "Exécution de programme en continu et Exécution de programme pas à pas", Page 68.



Exécution de programme en continu et Exécution de programme pas à pas

En mode Exécution de programme en continu, la TNC exécute un programme jusqu'à la fin ou jusqu'à une interruption manuelle ou programmée. Après une interruption, vous pouvez relancer l'exécution du programme.

En mode Exécution de programme pas à pas, la touche START externe permet l'exécution individuelle de chaque séquence.



Softkeys de partage d'écran

Fenêtre	Softkey
Programme	PROGRAMME
à gauche : programme, à droite : articulation de programme	PROGRAMME + ARTICUL.
à gauche : Programme, à droite : Affichage d'état	PROGRAMME + INFOS
à gauche : programme, à droite : graphique	PROGRAMME + GRAPHISME
Graphique	GRAPHISME

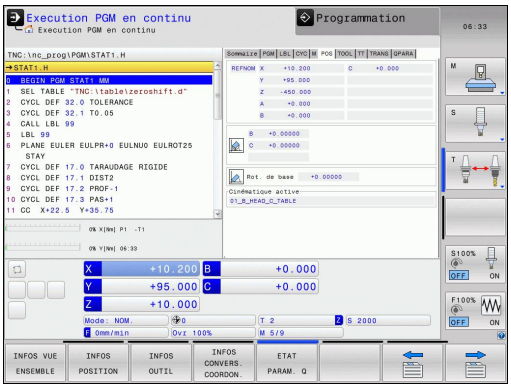
2.4 Affichage d'état

Affichage d'état général

L'affichage d'état général dans la partie basse de l'écran fournit l'état actuel de la machine. Il apparaît automatiquement dans les modes

- **Exécution de programme pas à pas** et **Exécution de programme en continu** à condition que "graphique" n'ait pas été sélectionné exclusivement comme affichage
- **Positionnement avec saisie manuelle**.

En mode **Manuel** et en mode **Manivelle électronique**, l'affichage d'état apparaît dans la grande fenêtre.



Informations de l'affichage d'état

Symbole	Signification
EFF	Affichage de positions : mode eff, nom ou chemin restant
XYZ	Axes machine ; la TNC affiche les axes auxiliaires en caractères minuscules. L'ordre et le nombre d'axes affichés sont définis par le constructeur de votre machine. Consultez le manuel de votre machine
	Numéro du point d'origine courant du tableau Preset. Si le point d'origine a été initialisé manuellement, la TNC ajoute le texte **MAN** derrière le symbole
F S M	L'affichage de l'avance en pouces correspond au dixième de la valeur active. Vitesse de rotation S, avance F, fonction auxiliaire active M
	L'axe est bloqué
	L'axe peut être déplacé avec la manivelle
	Les axes sont déplacés en tenant compte de la rotation de base
	Les axes sont déplacés dans un plan d'usinage incliné
	Aucun programme n'est actif

Symbole	Signification
	Programme lancé
	Programme arrêté
	Programme est interrompu

Affichages d'état supplémentaires

Les affichages d'état supplémentaires fournissent des informations détaillées sur le déroulement du programme. Ils peuvent être appelés quelque soit le mode de fonctionnement, à l'exception du mode **Programmation**.

Activer l'affichage d'état supplémentaire

- Appeler la barre des softkeys de partage d'écran.

- Sélectionner le partage d'écran avec l'affichage d'état supplémentaire : la TNC affiche le formulaire d'état **SOMMAIRE** dans la moitié droite de l'écran.

Sélectionner l'affichage d'état supplémentaire

- Commuter la barre de softkeys jusqu'à l'apparition de la softkey INFOS

- Sélectionner l'affichage d'état supplémentaire directement par softkey, par exemple Positions et Coordonnées, ou

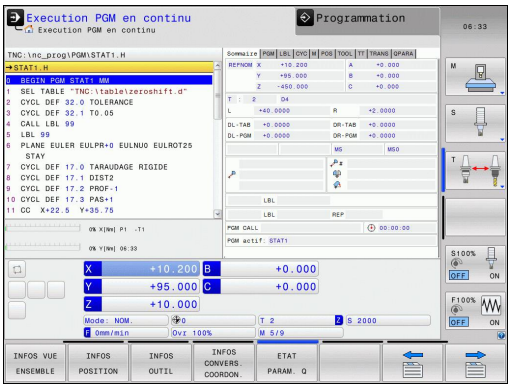
- Sélectionner l'affichage de votre choix via les softkeys de commutation.

Les affichages d'état disponibles que vous pouvez sélectionner directement via les softkeys de commutation sont décrits ci-après.

Notez que les informations concernant l'affichage d'état décrites ci-après ne sont disponibles que si l'option de logiciel correspondante a été validée sur votre TNC.

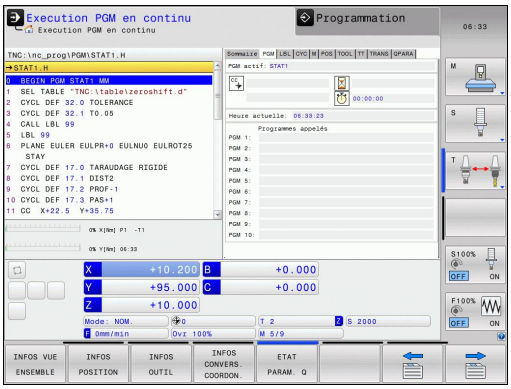
Résumé

Après sa mise sous tension, la TNC affiche le formulaire d'état **Sommaire** dans la mesure où vous avez sélectionné le partage d'écran **PROGRAMME+INFOS** (ou **POSITION + INFOS**). Le formulaire Sommaire récapitule les principales informations d'état également disponibles dans les formulaires détaillés.



Softkey	Signification
INFOS VUE ENSEMBLE	Affichage de position
	Informations sur l'outil
	Fonctions M actives
	Transformations des coordonnées actives
	Sous-programme actif
	Répétition de parties de programme active
	Programme appelé avec **PGM CALL**
	Temps d'usinage actuel
	Nom du programme principal courant

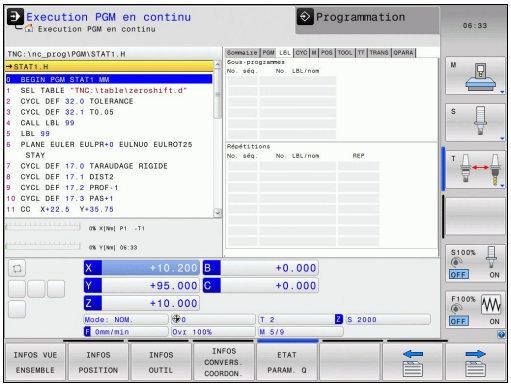
Informations générales sur le programme (onglet PGM)



Softkey	Signification
Sélection directe impossible	Nom du programme principal actif
	Centre de cercle CC (pôle)
	Chronomètre pour temporisation
	Temps d'usinage lorsque le programme a été complètement simulé dans le mode **Test de programme**.
	Temps d'usinage actuel en %
	Heure actuelle
	Programmes appelés

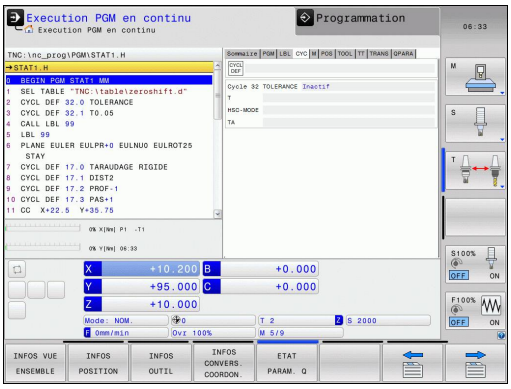
Répétition de partie de programme/Sous-programmes (onglet LBL)

Softkey	Signification
Sélection directe impossible	Répétitions de partie de programme actives avec numéro de séquence, numéro de label et nombre de répétitions programmées/restant à exécuter
	Sous-programmes actifs avec le numéro de séquence auquel le sous-programme est appelé et le numéro de Label appelé.



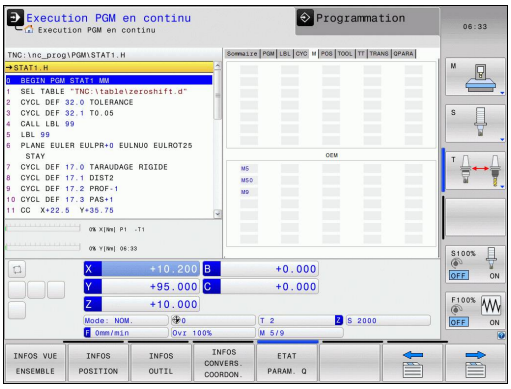
Informations relatives aux cycles standard (onglet CYC)

Softkey	Signification
Sélection directe impossible	Cycle d'usinage actif
	Valeurs actives du cycle 32 Tolérance



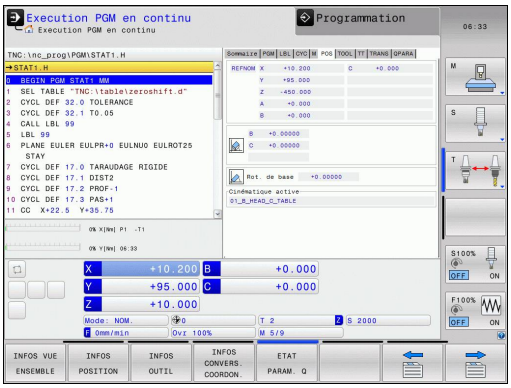
Fonctions auxiliaires M actives (onglet M)

Softkey	Signification
Sélection directe impossible	Liste des fonctions M actives normalisées
	Liste des fonctions M actives personnalisées au constructeur de votre machine

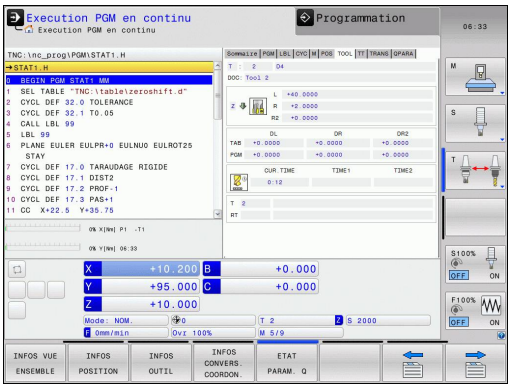


Positions et coordonnées (onglet POS)

Softkey	Signification
INFOS POSITION	Type d'affichage de positions, p.ex. position effective
	Angle pour le plan d'usinage incliné
	Angle de la rotation de base
	Cinématique active

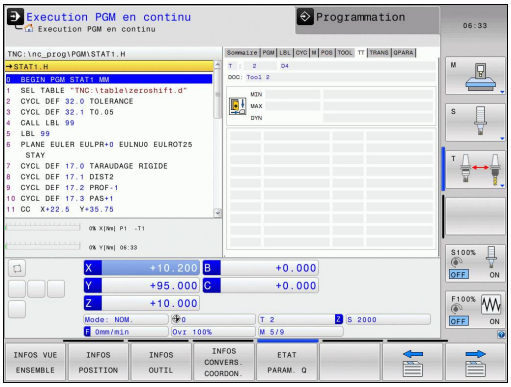


Informations sur les outils (onglet TOOL)



Softkey	Signification
INFOS OUTIL	Affichage de l'outil actif : ■ Affichage T : Numéro et nom de l'outil ■ Affichage RT : Numéro et nom d'un outil jumeau
	Axe d'outil
	Longueur et rayon d'outils
	Surépaisseurs (valeurs Delta) du tableau d'outils (TAB) et de **TOOL CALL** (PGM)
	Temps d'utilisation, temps d'utilisation max. (TIME 1) et temps d'utilisation max. avec **TOOL CALL** (TIME 2)
	Affichage de l'outil programmé et de l'outil jumeau

Etalonnage d'outils (onglet TT)

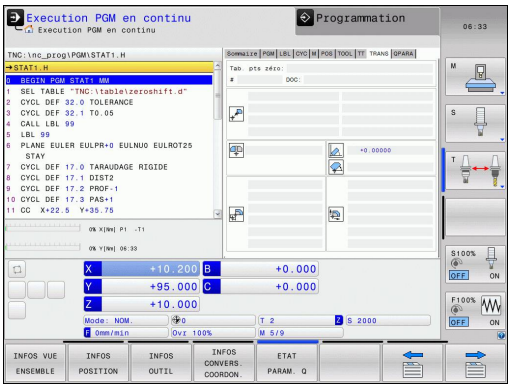


La TNC n'affiche l'onglet TT que si cette fonction est active sur votre machine.

Softkey	Signification
Sélection directe impossible	Numéro de l'outil à étalonner
	Affichage indiquant si le rayon ou la longueur d'outil doit être étalonné
	Valeurs MIN et MAX d'étalonnage des différentes dents et résultat de la mesure avec l'outil en rotation (DYN).
	Numéro de la dent de l'outil avec sa valeur de mesure. L'étoile derrière la valeur de mesure indique que la tolérance du tableau d'outils a été dépassée

Conversion de coordonnées (onglet TRANS)

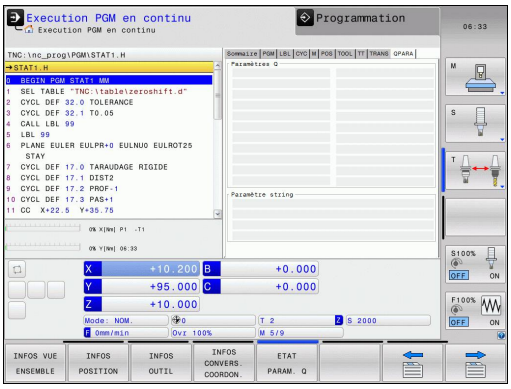
Softkey	Signification
INFOS CONVERS. COORDON.	Nom du tableau de points zéro courant
	Numéro du point zéro actif (**#**), commentaire issu de la ligne active du numéro de point zéro actif (**DOC**) du cycle 7
	Décalage du point zéro actif (cycle 7) ; la TNC affiche un décalage de point zéro actif jusqu'à 8 axes.
	Axes miroirs (cycle 8)
	Rotation de base courante
	Angle de rotation actif (cycle 10)
	Facteur d'échelle actif / facteurs d'échelle (cycles 11 / 26) ; la TNC affiche le facteur d'échelle actif de 6 axes max.
	Centre de l'homothétie



voir Manuel d'utilisation des cycles, cycles de conversion de coordonnées.

Afficher les paramètres Q (onglet QPARA)

Softkey	Signification
ETAT PARAM. Q	Affichage des valeurs courantes du paramètre Q défini
	Affichage des valeurs courantes du paramètre Q défini



Appuyer sur la softkey **LISTE DE PARAMETRES Q**. La TNC ouvre une fenêtre auxiliaire dans laquelle vous pouvez entrer la plage de votre choix pour l'affichage des paramètres Q ou des paramètres string. Vous pouvez entrer plusieurs paramètres Q avec des virgules (p. ex. 1,2,3,4). Les zones d'affichage se définissent avec un tiret (p. ex. 10-14)

2.5 Gestionnaire de fenêtres

Le constructeur de votre machine définit l'étendue des fonctions et le comportement du gestionnaire de fenêtres. Consultez le manuel de votre machine !

Le gestionnaire de fenêtres Xfce est disponible sur la TNC. XFce est une application standard pour systèmes d'exploitation basés sur UNIX permettant de gérer l'interface utilisateur graphique. Les fonctions suivantes sont possibles avec le gestionnaire de fenêtres :

- Barre de tâches pour commuter entre les différentes applications (interfaces utilisateur).
- Gestion d'un bureau supplémentaire sur lequel peuvent se dérouler les applications spéciales du constructeur de votre machine.
- Changer le focus entre les applications du logiciel CN et les applications du constructeur de la machine.
- La taille et la position des fenêtres auxiliaires (fenêtres pop-up) peuvent être modifiées. On peut également les fermer, les restaurer ou les réduire si nécessaire.

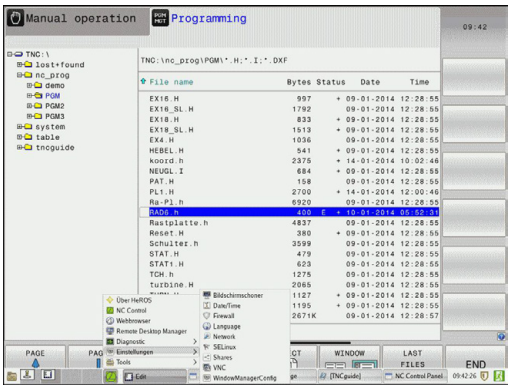
La TNC affiche une étoile en haut et à gauche de l'écran lorsqu'une application du gestionnaire de fenêtres ou bien le gestionnaire de fenêtres lui-même est à l'origine d'une erreur. Dans ce cas, commutez vers le gestionnaire de fenêtres et remédiez au problème. Si nécessaire, consultez le manuel de la machine.

Barre des taches

La barre des tâches permet de sélectionner, avec la souris, diverses zones d'usinage La TNC propose les domaines d'usinage suivants :

- Domaine de travail 1 : mode machine actif
- Domaine de travail 2 : mode programmation actif
- Domaine de travail 3 : applications du constructeur de la machine (disponible en option)

D'autre part, vous pouvez également choisir, avec la barre des tâches, d'autres applications démarrées en parallèle à la TNC (p. ex. commuter sur **Visionneuse PDF** ou **TNCguide**).



Avec un clique de souris, vous ouvrez un menu au moyen du symbole vert HEIDENHAIN. Celui-ci vous donne des informations, vous permet de faire des réglages ou de lancer des applications. Fonctions disponibles :

- **About Xfce** : informations sur le gestionnaire de fenêtres Xfce
- **About HeROS** : informations sur le système d'exploitation de la TNC
- **NC Control** : démarrer et stopper le logiciel TNC. N'est autorisé que pour le diagnostic
- **Web Browser** : démarrer Mozilla Firefox
- **Diagnostics** : usage uniquement destiné au personnel agréé pour le démarrage des applications de diagnostics
- **Réglages** : configuration de divers réglages
  - **Date/Heure** : réglage de la date et de l'heure
  - **Langue** : choix de la langue pour les dialogues système. La TNC écrase ce paramétrage en lançant la langue définie au paramètre machine CfgLanguage.
  - **Réseau** : configuration du réseau
  - **Reset WM-Conf** : restaurer la configuration par défaut du gestionnaire de fenêtres. Réinitialise les configurations faites par le constructeur de votre machine
  - **Screensaver** : configurations de l'économiseur d'écran, plusieurs sont disponibles
  - **Shares** : configurer les connexions réseau
  - **Pare-feu** : Configuration du pare-feu voir "Pare-feu", Page 525
- **Tools** : Uniquement autorisé pour les utilisateurs agréés. Les applications disponibles dans Tools peuvent être démarrées directement en choisissant le type de fichier correspondant dans le gestionnaire de fichiers de la TNC (voir "Gestionnaire de fichiers : Principes de base", Page 99)

2.6 Logiciels de sécurité SELinux

SELinux est une extension des systèmes d'exploitation basés sur Linux. SELinux est un logiciel de sécurité supplémentaire dans l'esprit de Mandatory Access Control (MAC). Il protège le système contre l'exécution non autorisée de processus ou de fonctions, donc de virus et de logiciels malveillants.

MAC signifie que chaque action doit être autorisée de façon explicite, sinon la TNC ne l'exécute pas. Le logiciel sert de protection supplémentaire, en plus de la limitation d'accès sous Linux. Les fonctions standard ne sont permises que si les contrôles d'accès de SELinux autorisent l'exécution de certains processus et actions.

L'installation de SELinux sur la TNC est prévue de telle façon que seuls les programmes installés avec le logiciel CN HEIDENHAIN peuvent être exécutés. Les autres programmes installés avec l'installation standard ne pourront pas être exécutés.

Le contrôle d'accès de SELinux sous HeROS 5 est paramétré de la façon suivante :

- La TNC n'exécute que des applications installées avec le logiciel CN de HEIDENHAIN.
- Les fichiers, qui sont en rapport avec la sécurité du logiciel (fichiers système de SELinux, fichiers Boot de HeROS 5, etc.) ne peuvent être modifiés de manière explicite que par des programmes sélectionnés.
- En général, des fichiers créés par d'autres programmes ne peuvent pas être exécutés.
- Il n'y a que deux cas où il est possible d'exécuter de nouveaux fichiers :
  - Une mise à jour du logiciel HEIDENHAIN peut remplacer ou modifier les fichiers système.
  - En général, la configuration de SELinux est protégée par un mot de passe du constructeur de la machine, voir le manuel de la machine.

HEIDENHAIN conseille vivement l'activation de SELinux car ce logiciel garantit une protection supplémentaire contre les attaques externes.

2.7 Accessoires : palpeurs 3D et manivelles électroniques HEIDENHAIN

Palpeurs 3D

Les différents palpeurs 3D HEIDENHAIN servent à :

- dégauchir automatiquement les pièces
- initialiser les points d'origine avec rapidité et précision
- Effectuer des mesures de la pièce pendant l'exécution du programme
- étalonner et contrôler les outils

Toutes les fonctions de cycles (cycles palpeurs et cycles d'usinage) sont expliquées dans le manuel d'utilisation, Programmation des cycles. En cas de besoin, adressez-vous à HEIDENHAIN pour recevoir ce manuel d'utilisation. ID: 1096959-xx

Les palpeurs à commutation TS 220, TS 440, TS 444, TS 640 et TS 740

Ces palpeurs sont particulièrement bien adaptés au dégauchissage automatique de la pièce, à la définition du point d'origine et aux mesures de la pièce.Le TS 220 transmet les signaux de commutation via un câble et constitue une alternative économique si vous souhaitez opter occasionnellement pour une opération digitale.

Le palpeur TS 640 (voir figure) et le TS 440, plus petit, ont été conçus spécialement pour les machines équipées d'un changeur d'outils. Les signaux de commutation sont transmis sans câble, par infrarouge.

Principe de fonctionnement : au sein des palpeurs à commutation HEIDENHAIN, un capteur optique sans usure détecte la déviation de la tige. Le signal créé permet de mémoriser la valeur effective de la position courante du palpeur.

Palpeur d'outils TT 140 pour l'étalonnage d'outils

Le TT140 est un palpeur 3D à commutation destiné à l'étalonnage et au contrôle des outils. 3 cycles sont disponibles dans la TNC pour déterminer le rayon et la longueur d'outil avec broche à l'arrêt ou en rotation. La structure particulièrement robuste et l'indice de protection élevé rendent le TT 140 insensible aux liquides de refroidissement et aux copeaux. Le signal de commutation est généré par à un capteur optique sans usure d'une très grande fiabilité.

2.7 Accessoires : palpeurs 3D et manivelles électroniques HEIDENHAIN

Manivelles électroniques HR

Les manivelles électroniques permettent un déplacement manuel simple et précis des axes des machines. Le déplacement par tour de manivelle peut être réglé dans une plage très large. En plus des manivelles encastrables HR 130 et HR 150, HEIDENHAIN propose la manivelle portable HR 410.

3

Programmation : principes de base, gestionnaire de fichiers

3.1 Principes de base

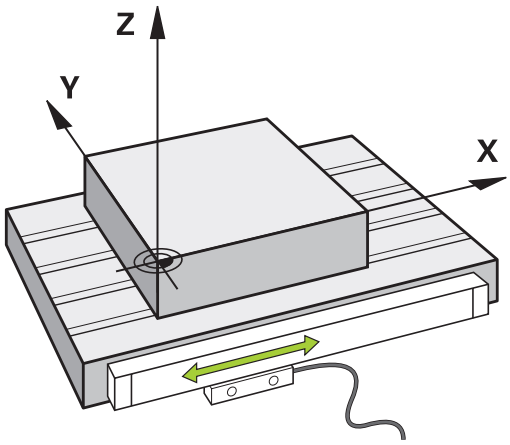
Systèmes de mesure de déplacement et marques de référence

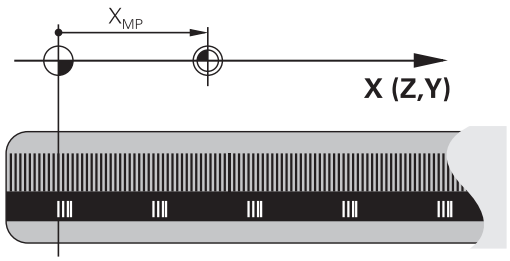
Des systèmes de mesure installés sur les tables des machines mesurent les positions des axes ou de l'outil. Les axes linéaires sont généralement équipés de systèmes de mesure linéaire, les plateaux circulaires et axes inclinés de systèmes de mesure angulaire.

Lorsqu'un axe de la machine se déplace, le système de mesure correspondant génère un signal électrique qui permet à la TNC de calculer la position effective exacte de cet axe.

Une coupure d'alimentation provoque la perte de la relation entre la position de la table de la machine et la position effective calculée. Pour rétablir cette relation, les systèmes de mesure incrémentaux possèdent des marques de référence. Lors du passage sur une marque de référence, la TNC reçoit un signal identifiant un point d'origine fixe. Ainsi la relation entre la position effective et la position actuelle peut être rétablie. Sur les systèmes de mesure linéaire équipés de marques de référence à distances codées, il suffit de déplacer les axes de la machine de 20 mm au maximum et, sur les systèmes de mesure angulaire, de 20°.

Avec les systèmes de mesure absolue, une valeur absolue de position est transmise à la commande à la mise sous tension. Ainsi, sans déplacer les axes de la machine, la relation entre la position effective et la position des chariots est rétablie immédiatement après la mise sous tension.



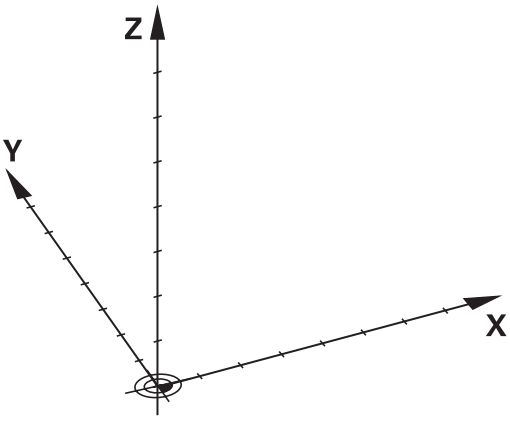


Système de référence

Un système de référence permet de définir sans ambiguïté les positions dans un plan ou dans l'espace. Les données d'une position se réfèrent toujours à un point fixe et sont définies par leurs coordonnées.

Dans un système orthogonal (système cartésien), les axes X, Y et Z définissent les trois directions. Les axes sont perpendiculaires entre eux et se coupent en un point : le point zéro. Une coordonnée indique la distance par rapport au point zéro, dans l'une de ces directions. Une position est ainsi définie dans le plan avec deux coordonnées, et dans l'espace avec trois coordonnées.

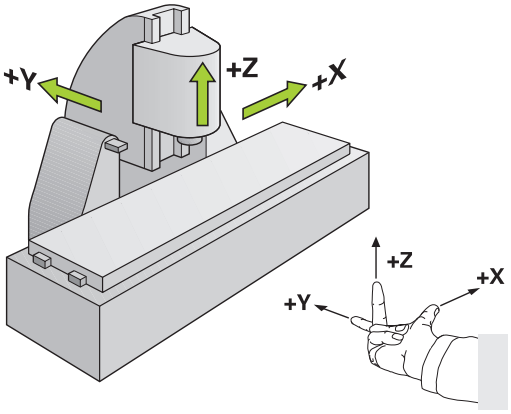
Les coordonnées qui se réfèrent au point zéro sont appelées coordonnées absolues. Les coordonnées relatives se réfèrent à une autre position au choix (point d'origine) dans le système de coordonnées. Les valeurs des coordonnées relatives sont aussi appelées valeurs de coordonnées incrémentales.

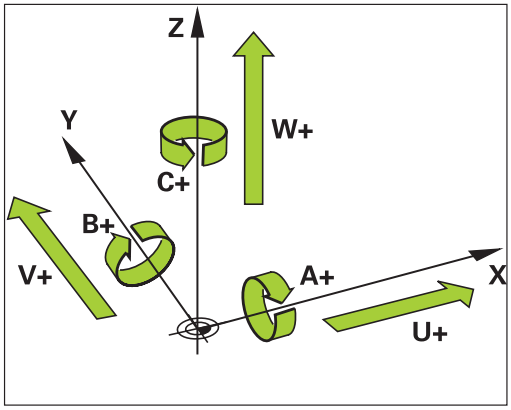


Système de référence sur les fraiseuses

Pour l'usinage d'une pièce sur une fraiseuse, le système de référence est généralement le système de coordonnées cartésiennes. La figure de droite illustre la relation entre le système de coordonnées cartésiennes et les axes de la machine. La règle des trois doigts de la main droite est un moyen mnémotechnique : le majeur dirigé dans le sens de l'axe d'outil indique alors le sens Z+, le pouce indique le sens X+, et l'index le sens Y+.

La TNC 320 peut piloter jusqu'à 5 axes en option. Des axes auxiliaires U, V et W, parallèles aux axes principaux X, Y et Z peuvent équiper les machines. Les axes rotatifs sont désignés par A, B et C. La figure en bas à droite montre la relation des axes auxiliaires et rotatifs avec les axes principaux.





Désignation des axes sur les fraiseuses

Désignation des axes X, Y et Z de votre fraiseuse : axe principal (1er axe), axe secondaire (2ème axe) et axe d'outil. La désignation de l'axe d'outil permet de déterminer l'axe principal et l'axe secondaire.

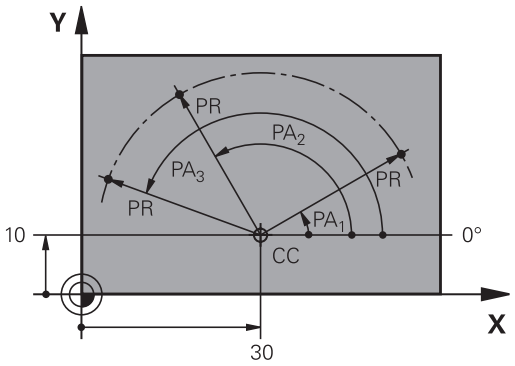
Axe d'outil	Axe principal	Axe secondaire
X	Y	Z
Y	Z	X
Z	X	Y

Coordonnées polaires

Quand le plan d'usinage est coté en coordonnées cartésiennes, vous élaborez votre programme d'usinage également en coordonnées cartésiennes. Dans le cas d'arcs de cercle ou de données angulaires, il est souvent plus simple de définir les positions en coordonnées polaires.

Contrairement aux coordonnées cartésiennes X, Y et Z, les coordonnées polaires ne définissent les positions que dans un plan. Les coordonnées polaires ont leur origine sur le pôle CC (CC = de l'anglais circle center: centre de cercle). Une position dans un plan est définie clairement avec les données suivantes :

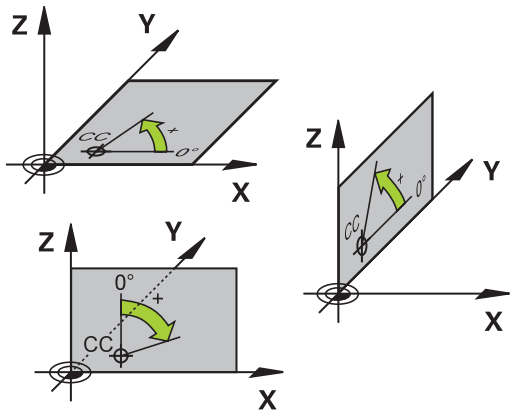
- Rayon des coordonnées polaires : distance entre le pôle CC et la position
- Angle des coordonnées polaires : angle formé par l'axe de référence angulaire et la droite reliant le pôle CC à la position



Définition du pôle et de l'axe de référence angulaire

Le pôle est défini par deux coordonnées en coordonnées cartésiennes dans l'un des trois plans L'axe de référence angulaire pour l'angle polaire PA est ainsi clairement défini.

Coordonnées polaires (plan)	Axe de référence angulaire
X/Y	+X
Y/Z	+Y
Z/X	+Z



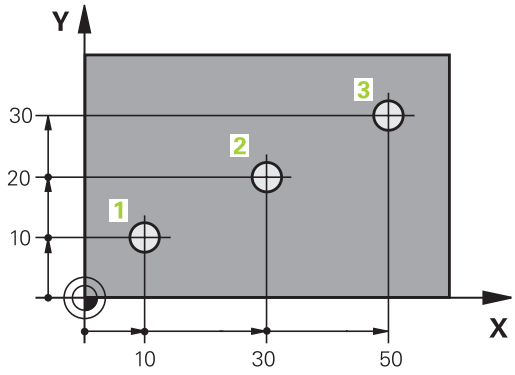
Positions absolues et incrémentales de la pièce

Positions absolues de la pièce

Quand les coordonnées d'une position se réfèrent au point zéro (origine), celles-ci sont appelées coordonnées absolues. Chaque position sur une pièce est définie clairement par ses coordonnées absolues.

Exemple 1 : trous en coordonnées absolues :

Trou 1	Trou 2	Trou 3
X = 10 mm	X = 30 mm	X = 50 mm
Y = 10 mm	Y = 20 mm	Y = 30 mm



Positions incrémentales de la pièce

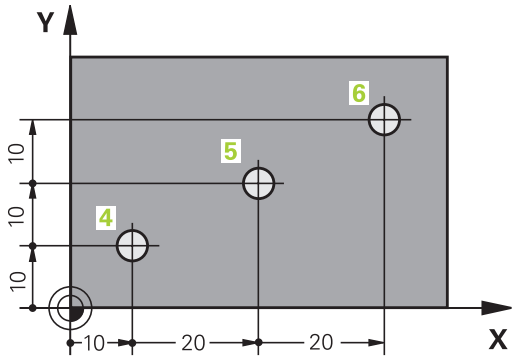
Les coordonnées incrémentales se réfèrent à la dernière position programmée qui sert de point zéro (fictif) relatif. Lors de l'élaboration du programme, les coordonnées incrémentales indiquent ainsi le déplacement à effectuer entre la dernière position nominale et la suivante. Cette cotation est également appelée cotation en chaîne.

Une cote incrémentale est signalée par un „I" devant l'axe.

Exemple 2 : trous en coordonnées incrémentales

Coordonnées absolues du trou 4
X = 10 mm
Y = 10 mm

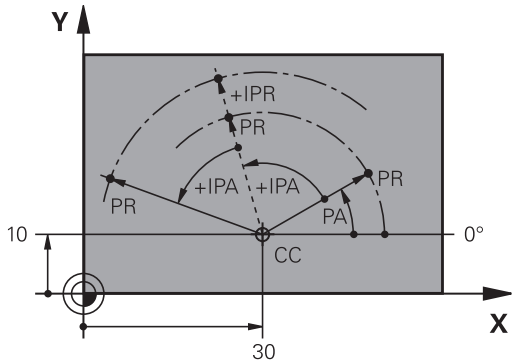
Trou 5 se référant à 4	Trou 6, par rapport à 5
X = 20 mm	X = 20 mm
Y = 10 mm	Y = 10 mm



Coordonnées polaires absolues et incrémentales

Les coordonnées absolues se réfèrent toujours au pôle et à l'axe de référence angulaire.

Les coordonnées incrémentales se réfèrent toujours à la dernière position d'outil programmée.



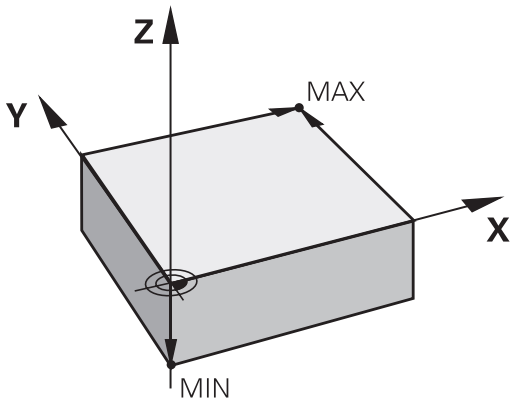
Sélectionner un point d'origine

Un point caractéristique servant de point d'origine absolue (point zéro), en général un coin de la pièce, est indiqué sur le plan de la pièce. Pour initialiser le point d'origine, vous alignez d'abord la pièce sur les axes de la machine, puis sur chaque axe, vous amenez l'outil à une position donnée par rapport à la pièce. Dans cette position, initialisez l'affichage de la TNC soit à zéro, soit à une valeur de position connue. La relation de la position de la pièce avec le système de référence est ainsi créée. Celle-ci est valable pour l'affichage de la TNC et le programme d'usinage.

Si le dessin de la pièce fournit des points d'origie relatifs, utilisez simplement les cycles de conversion des coordonnées (voir Manuel utilisateur Cycles, Cycles de conversion des coordonnées).

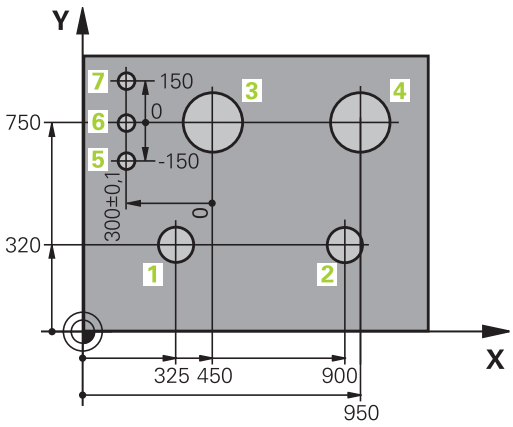
Quand la cotation du plan de la pièce n'est pas orientée CN, choisissez comme point d'origine une position ou un coin qui servira à déterminer le plus facilement possible les autres positions de la pièce.

L'initialisation des points d'origine à l'aide d'un palpeur 3D HEIDENHAIN est particulièrement facile. Voir Manuel d'utilisation, programmation des cycles "Initialisation du point d'origine avec les palpeurs 3D".



Exemple

La figure de la pièce montre des perçages (1 à 4) dont les cotes se réfèrent à un point d'origine absolu de coordonnées X=0 Y=0. Les trous (5 à 7) se réfèrent à un point d'origine relatif de coordonnées absolues X=450 Y=750. A l'aide du cycle **DECALAGE DU POINT ZERO**, vous pouvez décaler provisoirement le point zéro à la position X=450, Y=750 pour pouvoir programmer les trous (5 à 7) sans avoir à faire d'autres calculs.



3.2 Ouvrir et introduire des programmes

Structure d'un programme CN en Texte clair HEIDENHAIN

Un programme d'usinage est constitué d'une série de séquences de programme. La figure de droite indique les éléments d'une séquence.

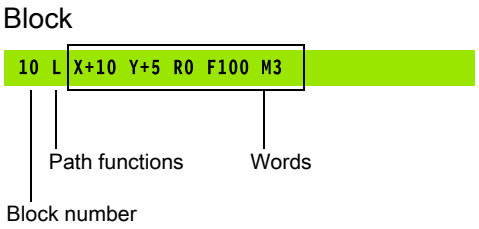
La TNC numérote les séquences d'un programme d'usinage par ordre croissant.

La première séquence d'un programme comporte **BEGIN PGM**, le nom du programme et l'unité de mesure utilisée.

Les séquences suivantes contiennent les informations sur :

- la pièce brute
- les appels d'outils
- l'approche à une position de sécurité
- les avances et vitesses de rotation
- Mouvements de contournage, Cycles et autres fonctions

La dernière séquence d'un programme est caractérisée par **END PGM**, le nom du programme et l'unité de mesure utilisée.



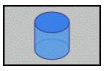
HEIDENHAIN recommande, après l'appel d'outil, d'aller systématiquement à une position de sécurité pour assurer un début d'usinage sans collision !

Définition de la pièce brute: BLK FORM

Vous définissez une pièce brute directement après l'ouverture d'un nouveau programme. Pour définir après coup la pièce brute, appuyez sur la touche **spec fct**, la softkey DONNEES PROGRAMME, puis sur la softkey **BLK FORM**. La TNC a besoin de cette définition pour les simulations graphiques.

La définition de la pièce brute n'est indispensable que si un test graphique du programme est souhaité !

La TNC peut représenter diverses formes de pièce brute :

Softkey	Fonction
	Définir une pièce brute de forme rectangulaire
	Définir une pièce brute de forme cylindrique
	Définir une pièce brute de révolution de la forme de votre choix

Pièce brute rectangulaire

Les côtés du parallélépipède sont parallèles aux axes X, Y et Z. Cette pièce brute est déterminée par deux de ses coins :

- Point MIN : la plus petite coordonnée X, Y et Z du parallélépipède ; à programmer en valeurs absolues
- Point MAX : la plus grande coordonnée X, Y et Z du parallélépipède; à programmer en valeurs absolues ou incrémentales

Exemple : Affichage de la BKL FORM dans le programme CN

0 BEGIN PGM NOUVEAU MM	Début du programme, nom, unité de mesure
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Axe de broche, coordonnées du point MIN
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	Coordonnées du point MAX
3 END PGM NOUVEAU MM	Fin du programme, nom, unité de mesure

Pièce brute cylindrique

La pièce brute cylindrique est définie par les cotes du cylindre :

- R : rayon du cylindre
- L : longueur du cylindre
- DIST : Décalage le long de l'axe de rotation
- RI : Rayon intérieur du cylindre creux

Les paramètres **DIST** et **RI** sont optionnels et n'ont pas besoin d'être programmés.

Exemple : Affichage de la BLK FORM CYLINDER dans le programme CN

0 BEGIN PGM NOUVEAU MM	Début de programme, nom, unité de mesure
1 BLK FORM CYLINDER Z R50 L105 DIST+5 RI10	Axe de broche, rayon, longueur, distance, rayon intérieur
2 END PGM NOUVEAU MM	Fin du programme, nom, unité de mesure

Pièce brute de révolution de la forme de votre choix

Vous définissez le contour de la pièce brute de révolution dans un sous-programme. Dans la définition de la pièce brute, vous renvoyez à la description du contour :

- DIM_D, DIM_R : Diamètre ou rayon de la pièce brute de révolution.
- LBL : Sous-programme avec description du contour

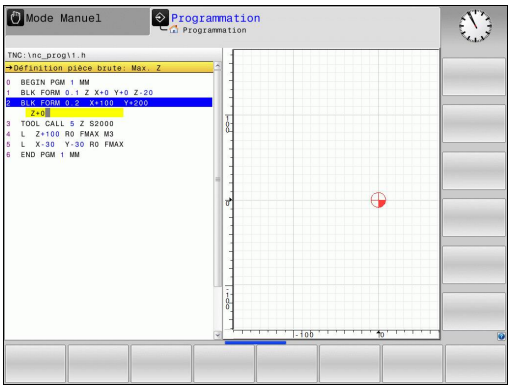
Le sous-programme peut être renseigné à l'aide d'un numéro, d'un nom ou d'un paramètre QS.

Exemple : Affichage de la BLK FORM ROTATION dans le programme CN

0 BEGIN PGM NOUVEAU MM	Début de programme, nom, unité de mesure
1 BLK FORM ROTATION Z DIM_R LBL1	Axe de broche, mode d'interprétation, numéro de sous-programme
2 M30	Fin du programme principal
3 LBL 1	Début du sous-programme
4 L X+0 Z+1	Début du contour
5 L X+50	
6 L Z-20	
7 L X+70	
8 L Z-100	
9 L X+0	
10 L Z+1	Fin du contour
11 LBL 0	Fin du sous-programme
12 END PGM NOUVEAU MM	Fin du programme, nom, unité de mesure

Ouvrir un nouveau programme d'usinage

Vous introduisez toujours un programme d'usinage en mode de fonctionnement **PROGRAMMATION**. Exemple d'ouverture de programme:



- Sélectionner le mode de fonctionnement **PROGRAMMATION**.

PGM MGT

- Appeler le gestionnaire de fichiers : Appuyer sur la touche PGM MGT

Sélectionnez le répertoire dans lequel vous souhaitez mémoriser le nouveau programme :

NOM DE FICHIER = ALT..H

ENT

- Entrer un nouveau nom de programme et valider avec la touche ENT.

MM

- Sélectionner l'unité de mesure : Appuyer sur la softkey MM ou INCH. La TNC change de fenêtre de programme et ouvre le dialogue de définition de la **BLK-FORM** (pièce brute).

- Sélectionner une pièce brute de forme rectangulaire : Appuyer sur la softkey correspondant à une pièce brute de forme rectangulaire

PLAN D'USINAGE DANS LE GRAPHIQUE : XY

Z

- Introduire l'axe de broche, p. ex. Z

DEFINITION DE LA PIECE BRUTE : MINIMUM

ENT

- Introduire, l'une après l'autre, les coordonnées en X, Y et Z du point MIN et valider à chaque fois avec la touche ENT

DEFINITION DE LA PIECE BRUTE : MAXIMUM

ENT

- Introduire, l'une après l'autre, les coordonnées en X, Y et Z du point MAX et valider à chaque fois avec la touche ENT

Exemple : affichage de BLK-Form dans le programme CN

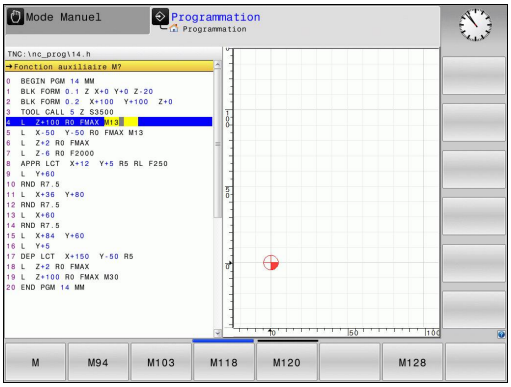
0 BEGIN PGM NOUVEAU MM	Début du programme, nom, unité de mesure
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Axe de broche, coordonnées du point MIN
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	Coordonnées du point MAX
3 END PGM NOUVEAU MM	Fin du programme, nom, unité de mesure

La TNC génère de manière automatique les numéros de séquences et les séquences **BEGIN** et **END**.

Si la définition d'une pièce brute n'est pas souhaitée, interrompez le dialogue **Plan d'usinage dans le graphique XY** avec la touche DEL !

Déplacements d'outil en mode conversationnel Texte clair

Pour programmer une séquence, commencez avec une touche de dialogue. En en-tête de l'écran, la TNC réclame les données requises.



Exemple de séquence de positionnement

L ▶ Indiquer Ouvrir séquence

COORDONNEES ?

X ▶ **10** (entrer la coordonnée cible de l'axe X)

Y ▶ **20** (entrer la coordonnée cible de l'axe Y)

ENT ▶ Passer à la question suivante avec la touche ENT

CORRECT. RAYON : RL/RR/SANS CORR. ?

ENT ▶ Introduire "Sans correction de rayon", passer à la question suivante avec la touche ENT

AVANCE F = ? / F MAX = ENT

▶ 100 (introduire pour cette trajectoire une avance de 100 mm/min.)

ENT ▶ Passer à la question suivante avec la touche ENT

FONCTION AUXILIAIRE M ?

▶ Indiquer **3** (fonction auxiliaire **M3** "Broche ON").

END ▶ Avec la touche END, la TNC ferme ce dialogue.

La fenêtre de programme affiche la ligne:

```
3 L X+10 Y+5 R0 F100 M3
```

Possibilités d'introduction de l'avance

Fonctions pour la définition de l'avance	Softkey
Déplacement en avance rapide, effet non modal. Exception : Quand le rapide est défini avant la séquence **APPR**, **FMAX** est également actif pour aborder le point auxiliaire (voir "Positions importantes en approche et en sortie", Page 193)	F MAX
Déplacement avec l'avance calculée automatiquement dans la séquence **TOOL CALL**	F AUTO
Déplacement avec l'avance programmée (unité mm/min. ou 1/10ème pouce/min.). Avec les axes rotatifs, la TNC interprète l'avance en degrés/min. indépendamment du fait que le programme soit écrit en mm ou en pouces	F
Définir l'avance par tour (en mm/tour ou pouces/tour). Attention : programmes FU en pouces non combinables avec M136	FU
Définir l'avance par dent (en mm/dent ou pouces/dent). Le nombre de dents doit être défini dans le tableau d'outils (colonne **CUT.**).	FZ

Fonctions lors du conversationnel	Touche
Sauter la question de dialogue	NO ENT
Fermer prématurément le dialogue	END
Interrompre le dialogue et effacer	DEL

Valider les positions effectives

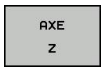
La TNC permet de transférer la position courante de l'outil dans le programme , p. ex. lorsque vous

- programmez des séquences de déplacement
- programmez des cycles

Pour transférer correctement les valeurs de position, procédez de la façon suivante :

- Dans une séquence, positionner le champ de saisie à l'endroit où vous souhaitez valider une position

- Sélectionner la fonction "Valider la position effective" : Dans la barre de softkeys, la TNC affiche les axes dont vous pouvez valider les positions



- Sélectionner l'axe : La TNC inscrit la position actuelle de l'axe sélectionné dans le champ de saisie actif.

La TNC transfère toujours dans le plan d'usinage les coordonnées du centre de l'outil – même si la correction du rayon d'outil est active.

La TNC transfère toujours dans l'axe d'outil la coordonnée de la pointe de l'outil. Elle tient donc toujours compte de la correction de longueur d'outil active.

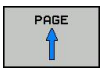
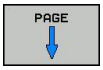
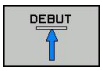
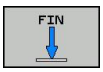
La barre de softkeys de la TNC reste active jusqu'à ce que vous appuyez à nouveau sur la touche „Validation de la position effective“. Ce comportement s'applique également lorsque vous enregistrez la séquence actuelle et que vous ouvrez une nouvelle séquence par fonction de contournaged'axe. Si vous sélectionnez un élément de séquence, car vous devez choisir une alternative de saisie par softkey (p. ex. la correction de rayon), la TNC ferme la barre de softkeys pour le choix de l'axe.

La fonction „Valider la position effective“ est interdite quand la fonction Inclinaison du plan d'usinage est active.

Editer un programme

Vous ne pouvez éditer un programme que s'il n'est pas en cours d'exécution dans un des modes Machine de la TNC.

Pendant la création ou la modification d'un programme d'usinage, vous pouvez sélectionner chaque ligne du programme et chaque mot d'une séquence individuellement l'aide des touches fléchées ou des softkeys :

Fonction	Softkey/ touches
Feuilleter vers le haut	
Feuilleter vers le bas	
Saut au début du programme	
Saut à la fin du programme	
Modification dans l'écran de la position de la séquence actuelle. Ceci vous permet d'afficher plus de séquences programmées avant la séquence actuelle	
Modification dans l'écran de la position de la séquence actuelle. Ceci vous permet d'afficher plus de séquences programmées après la séquence actuelle	
Sauter d'une séquence à une autre	
Sélectionner des mots dans la séquence	
Sélectionner une séquence particulière : appuyer sur la touche **GOTO**, introduire le numéro de la séquence souhaité, valider avec la touche **ENT**. Ou : introduire l'incrément de numérotation des séquences et sauter vers le haut ou vers le bas, selon le nombre de lignes introduit, en appuyant sur la softkey **N LIGNES**	

Fonction	Softkey/touche
Mettre à zéro la valeur d'un mot sélectionné	CE
Effacer une valeur erronée	CE
Supprimer un message d'erreur (effaçable)	CE
Effacer le mot sélectionné	NO ENT
Effacer la séquence sélectionnée	DEL □
Effacer des cycles et des parties de programme	DEL □
Insérer la dernière séquence éditée ou effacée	INSERER DERNIERE SEQU. CN

Introduire des séquences à un endroit au choix

- Sélectionnez la séquence derrière laquelle vous souhaitez insérer une nouvelle séquence et ouvrez le dialogue

Modifier et insérer des mots

- Dans une séquence, sélectionnez un mot et remplacez-le par la nouvelle valeur. Le dialogue texte clair apparaît lorsque le mot a été sélectionné.
- Valider la modification : appuyer sur la touche **END**

Si vous souhaitez insérer un mot, appuyez sur les touches fléchées (vers la droite ou vers la gauche) jusqu'à ce que le dialogue concerné apparaisse ; puis introduisez la valeur souhaitée.

Recherche de mots identiques dans diverses séquences

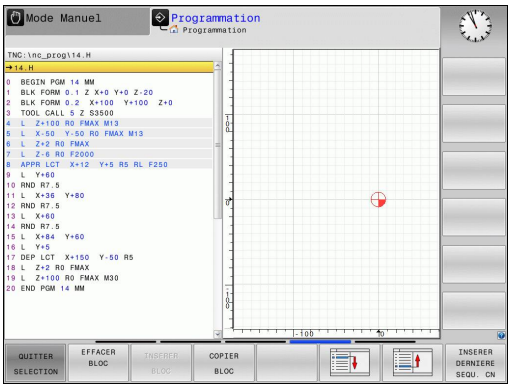
Pour cette fonction, mettre la softkey DESSIN AUTO sur OFF.

- → : Choisir un mot dans une séquence : appuyer sur les touches fléchées jusqu'à ce que le mot souhaité soit marqué
- ↓ : Sélectionner la séquence à l'aide des touches fléchées

Dans la nouvelle séquence sélectionnée, le marquage se trouve sur le même mot que celui de la séquence choisie en premier.

Si vous avez lancé la recherche dans un programme très long, la TNC affiche une fenêtre avec un curseur de défilement. Vous pouvez également interrompre la recherche par softkey.

Introduire, effacer, copier et marquer des parties de programme



Pour copier des parties de programme dans un même programme CN ou dans un autre programme CN, la TNC propose les fonctions suivantes : voir tableau ci-dessous.

Pour copier des parties de programme, procédez ainsi :

- Sélectionnez la barre de softkeys avec les fonctions de marquage
- Sélectionnez la première (dernière) séquence de la partie de programme que vous souhaitez copier
- Marquer la première (dernière) séquence : appuyer sur la softkey **SELECT. BLOC**. La TNC met la première position du numéro de séquence en surbrillance et affiche la softkey **QUITTER SELECTION**
- Déplacez la surbrillance sur la dernière (première) séquence de la partie de programme que vous souhaitez copier ou effacer. La TNC affiche toutes les séquences marquées dans une autre couleur. Vous pouvez quitter à tout moment la fonction de sélection en appuyant sur la softkey **QUITTER SELECTION**
- Copier une partie de programme marquée : appuyer sur la softkey **COPIER BLOC**, effacer une partie de programme marquée : appuyer sur la softkey **EFFACER BLOC**. La TNC mémorise le bloc sélectionné
- Avec les touches fléchées, sélectionnez la séquence derrière laquelle vous voulez insérer la partie de programme copiée (effacée)

Pour insérer la partie de programme copiée dans un autre programme, sélectionnez le programme concerné via le gestionnaire de fichiers et sélectionnez la séquence après laquelle vous souhaitez insérer la partie de programme.

- Insérer une partie de programme mémorisée : appuyer sur la softkey **INSERER BLOC**
- Fermer la fonction de marquage : appuyer sur **quitter sélection**

Fonction	Softkey
Activer la fonction de marquage	SELECT. BLOC
Désactiver la fonction de marquage	QUITTER SELECTION
Effacer le bloc marqué	DECOUPER BLOC
Insérer le bloc mémorisé	INSERER BLOC
Copier le bloc marqué	COPIER BLOC

La fonction de recherche de la TNC

La fonction de recherche de la TNC permet de rechercher n'importe quel texte à l'intérieur d'un programme et, si nécessaire, de le remplacer par un nouveau texte.

Rechercher un texte

RECHERCHE

- Sélectionner la fonction de recherche : La TNC affiche la fenêtre de recherche et les fonctions de recherche disponibles dans la barre de softkeys.
- **TOOL** (entrer le texte à rechercher)

RECHERCHE

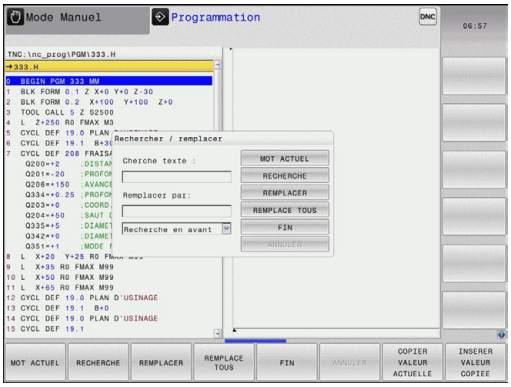
- Lancer la recherche : La TNC saute à la séquence suivante qui contient le texte recherché

RECHERCHE

- Poursuivre la recherche : La TNC saute à la séquence suivante qui contient le texte recherché

FIN

- Quitter la fonction de recherche



Recherche/remplacement de n'importe quel texte

La fonction Rechercher/Remplacer n'est pas possible si

- un programme est protégé
- le programme est en cours d'exécution

Avec la fonction **REMPLACE TOUS**, faites attention à ne pas remplacer des parties de texte qui doivent en fait rester inchangées. Les textes remplacés sont perdus définitivement.

- Sélectionner la séquence qui contient le mot à rechercher.

RECHERCHE

- Sélectionner la fonction de recherche : La TNC affiche la fenêtre de recherche et les fonctions de recherche disponibles dans la barre de softkeys.
- Appuyer sur la softkey **MOT ACTUEL** : La TNC prend en compte le premier mot de la séquence actuelle. Appuyer au besoin une nouvelle fois sur la softkey pour prendre en compte le mot de votre choix.

RECHERCHE

- Lancer la procédure de recherche : La TNC saute au texte recherché suivant

REMPLACER

- Pour remplacer le texte et sauter ensuite au prochain texte recherché, appuyer sur la softkey **Remplacer** ou, pour remplacer tous les textes trouvés, appuyer sur la softkey **Remplacer tous** ou, pour ne pas remplacer le texte et sauter directement au texte recherché, Appuyer sur la softkey **RECHERCHE**.

FIN

- Quitter la fonction de recherche.

3.3 Gestionnaire de fichiers : Principes de base

Fichiers

Fichiers dans la TNC	Type
Programmes	
au format HEIDENHAIN	.H
au format DIN/ISO	.I
Tableaux pour	
Outils	.T
Changeur d'outils	.TCH
Points zéro	.D
Points	.PNT
Presets	.PR
Palpeurs	.TP
Fichiers de sauvegarde	.BAK
Fichiers liés (p. ex. points d'articulation)	.DEP
Tableaux personnalisables	.TAB
Textes en tant que	
fichiers ASCII	.A
fichiers de protocoles	.TXT
fichiers auxiliaires	.CHM
Données de plan comme fichiers ASCII	.DXF

Lorsque vous entrez un programme d'usinage dans la TNC, vous commencez par donner à nom à ce programme. La TNC le mémorise sur le disque dur sous forme d'un fichier de même nom. La TNC mémorise également les textes et tableaux sous forme de fichiers.

Pour retrouver rapidement vos fichiers et les gérer, la TNC dispose d'une fenêtre spéciale réservée à la gestion des fichiers. Vous pouvez y appeler, copier, renommer et effacer les différents fichiers.

Dans la TNC, vous pouvez gérer et mémoriser des fichiers d'une taille totale de **2 Giga octets**.

Selon la configuration, la TNC crée un fichier de sauvegarde *.bak après l'édition et l'enregistrement de programmes CN. Cette sauvegarde influe sur la taille de la mémoire disponible.

Programmation : principes de base, gestionnaire de fichiers

3.3 Gestionnaire de fichiers : Principes de base

Nom de fichier

Pour les programmes, tableaux et textes, la TNC ajoute une extension qui est séparée du nom du fichier par un point. Cette extension identifie le type du fichier.

Nom de fichier	Type de fichier
PROG20	.H

Les noms de fichiers ne doivent pas excéder 24 caractères, sinon la TNC n'affiche pas le nom complet du programme.

Les noms de fichiers dans la TNC répondent à la norme suivante : The Open Group Base Specifications Issue 6 IEEE Std 1003.1, 2004 Edition (Posix-Standard). Les noms de fichiers peuvent contenir les caractères suivant :

A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z a b c d e f g h i j k l m n o p q r s t u v w x y z 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 . _ -

Tous les autres caractères ne doivent pas être utilisés afin d'éviter des problèmes lors de la transmission des données.

La longueur maximale autorisée pour les noms de fichiers ne doit pas dépasser la longueur max. autorisée pour le chemin d'accès, soit 255 caractères voir "Chemin d'accès", Page 102.

Afficher sur la TNC des fichiers externes

Dans la TNC sont installés plusieurs outils supplémentaires, avec lesquels vous pouvez, dans les tableaux suivants, afficher les fichiers et les modifier partiellement.

Types de fichier	Type
Fichiers PDF	pdf
Tableaux Excel	xls csv
Fichiers Internet	html
Fichiers texte	txt ini
Fichiers graphiques	bmp gif jpg png

Pour plus d'informations sur l'affichage et l'édition des types de fichiers cités : voir Page 114

Sauvegarde des données

HEIDENHAIN conseille de sauvegarder régulièrement sur un PC les derniers programmes et fichiers créés sur la TNC.

Avec TNCremo, un logiciel de transfert de données gratuit, HEIDENHAIN offre la possibilité de créer facilement des fichiers de sauvegarde (backups) des données mémorisées sur la TNC.

Vous devez en plus disposer d'un support de données sur lequel sont sauvegardées toutes les données spécifiques de votre machine (programme PLC, paramètres-machine, etc.). Pour cela, adressez-vous éventuellement au constructeur de votre machine.

Pensez à effacer de temps en temps les fichiers dont vous n'avez plus besoin de manière à ce que la TNC dispose toujours de suffisamment de mémoire pour les fichiers-système (p. ex. tableau d'outils).

3.4 Travailler avec le gestionnaire de fichiers

Répertoires

Comme vous pouvez mémoriser de nombreux programmes ou fichiers sur le disque dur, vous devez les classer dans des répertoires (dossiers) pour avoir une bonne vue d'ensemble. Dans ces répertoires, vous pouvez créer d'autres répertoires appelés sous-répertoires. Avec la touche -/+ ou ENT, vous pouvez afficher ou occulter les sous-répertoires.

Chemin d'accès

Un chemin d'accès indique le lecteur et les différents répertoires ou sous-répertoires où un fichier est mémorisé. Les différents éléments sont séparés par „\".

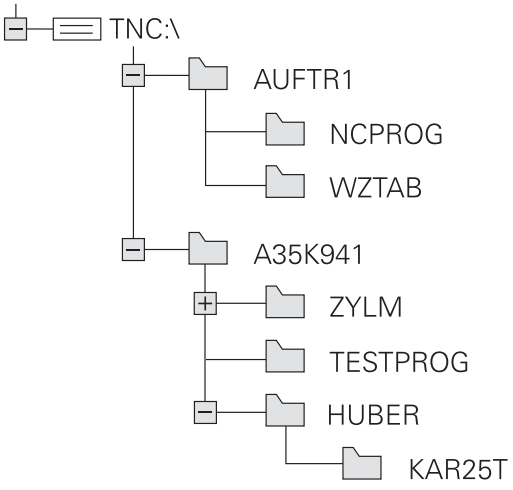
La longueur du chemin d'accès, soit tous les caractères du lecteur, du répertoire, du nom de fichier et de son extension, ne doit pas dépasser 255 caractères !

Exemple

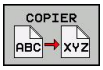
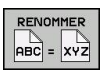
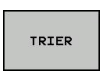
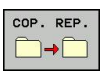
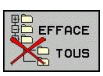
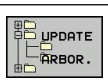
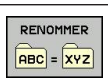
Le répertoire AUFTR1 a été créé sur le lecteur de la TNC. Le sous-répertoire NCPROG a ensuite été créé dans le répertoire AUFTR1 et le programme d'usinage PROG1.H a été copié dans ce sous-répertoire. Le programme d'usinage a donc le chemin d'accès suivant :

TNC:\AUFTR1\NCPROG\PROG1.H

Le graphique de droite montre un exemple d'affichage des répertoires avec différents chemins d'accès.



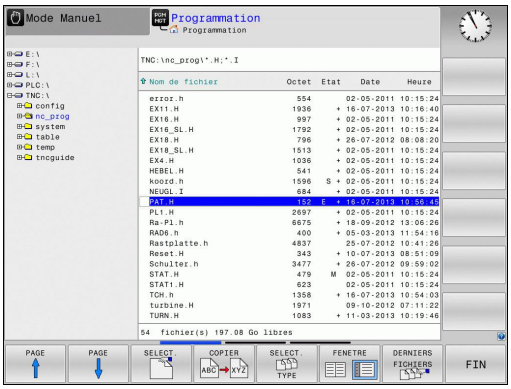
Résumé : fonctions du gestionnaire de fichiers

Fonction	Softkey	Page
Copier un fichier		106
Afficher un type de fichier particulier		105
Créer un nouveau fichier		106
Afficher les 10 derniers fichiers sélectionnés		109
Supprimer un fichier		110
Marquer un fichier		111
Renommer un fichier		112
Protéger un fichier contre l'effacement ou l'écriture		113
Annuler la protection d’un fichier		113
Importer le tableau d'outils		168
Gérer les lecteurs réseau		123
Sélectionner l'éditeur		113
Trier les fichiers d’après leurs caractéristiques		112
Copier un répertoire		109
Effacer un répertoire et tous ses sous-répertoires		
Afficher les répertoires d'un lecteur		
Renommer un répertoire		
Créer un nouveau répertoire		

Appeler le gestionnaire des fichiers

PGM MGT

- Appuyer sur la touche PGM MGT : La TNC affiche la fenêtre du gestionnaire des fichiers (La figure ci-contre illustre la configuration de base. Si la TNC affiche un autre partage de l'écran, appuyez sur la softkey FENETRE)



La fenêtre étroite de gauche affiche les lecteurs disponibles ainsi que les répertoires. Les lecteurs désignent les appareils avec lesquels sont mémorisées ou transmises les données. Un lecteur correspond au disque dur de la TNC ; les autres lecteurs sont les interfaces (RS232, Ethernet) auxquelles vous pouvez, par exemple, connecter un PC. Un répertoire est toujours désigné par un symbole de classeur (à gauche) et le nom du répertoire (à droite). Les sous-répertoires sont décalés vers la droite. Si des sous-répertoires existent, vous pouvez les afficher/masquer avec la touche **-/+**.

La fenêtre large de droite affiche tous les fichiers mémorisés dans le répertoire sélectionné. Pour chaque fichier, plusieurs informations sont détaillées dans le tableau ci-dessous.

Etat de fichier	Signification
Nom de fichier	Nom avec 25 caractères max.
Type	Type de fichier
Octets	Taille du fichier en octets
Etat	Propriétés du fichier :
E	Programme sélectionné en mode Programmation
S	Programme sélectionné en mode de Test de programme
M	Programme sélectionné dans un mode Exécution de programme
	Fichier protégé contre l'effacement ou l'écriture
	Fichier protégé contre l'effacement ou l'écriture car exécution juste terminée
Date	Date de la dernière modification du fichier
Heure	Heure de la dernière modification du fichier

Sélectionner les lecteurs, répertoires et fichiers

PGM MGT

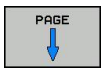
- Appeler le gestionnaire de fichiers.

Utilisez les touches fléchées ou les softkeys pour déplacer la surbrillance à l'endroit souhaité de l'écran :

- Déplace la surbrillance de la fenêtre de droite vers la fenêtre de gauche et inversement

- Déplace la surbrillance dans une fenêtre vers le haut et le bas.

- Déplace la surbrillance dans la fenêtre, page à page, vers le haut et le bas



Exemple 1 Sélectionner le lecteur

- Sélectionner le lecteur dans la fenêtre de gauche

- Sélectionner le lecteur Appuyer sur la softkey SELECT. ou

ENT

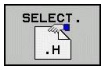
- appuyer sur la touche ENT

Exemple 2 Sélectionner le répertoire

- Marquer le répertoire dans la fenêtre de gauche : la fenêtre de droite affiche automatiquement tous les fichiers du répertoire marqué (en surbrillance).

Exemple 3 Sélectionner le fichier

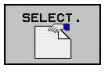
- Appuyer sur la softkey SELECT. TYPE



- Appuyer sur la softkey du type de fichier souhaité ou

- Afficher tous les fichiers Appuyer sur la softkey AFFICHER TOUS ou

- Marquer le fichier dans la fenêtre de droite



- Appuyer sur la softkey SELECT. ou

ENT

- appuyer sur la touche ENT

La TNC active le fichier sélectionné dans le mode de fonctionnement dans lequel vous avez appelé le gestionnaire de fichiers

Créer un nouveau répertoire

Dans la fenêtre de gauche, marquez le répertoire à l'intérieur duquel vous souhaitez créer un sous-répertoire

- **NOUVEAU** (entrer le nouveau nom de répertoire)

ENT

- Appuyer sur la touche ENT

CREER UN NOUVEAU REPERTOIRE ?

OUI

- Valider avec la softkey **OUI** ou

NON

- Annuler avec la softkey **NON**.

Créer un nouveau fichier

- Sélectionnez le répertoire dans lequel vous désirez créer le nouveau fichier.

ENT

- Entrer **NOUVEAU** (nouveau nom de fichier avec terminaison de fichier) et appuyer sur la touche **ENT** , ou

NOUVEAU FICHIER

ENT

- Ouvrir le dialogue pour créer un nouveau fichier, introduire **NOUVEAU** (nom du nouveau fichier avec son extension) et appuyer sur la touche **ENT**.

Copier un fichier

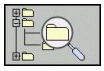
- Déplacez la surbrillance sur le fichier que vous désirez copier

COPIER ABC XYZ

- Appuyer sur la softkey **COPIER**. Sélectionner la fonction de copie. La TNC ouvre une fenêtre auxiliaire

OK

- Introduire le nom du fichier cible et valider avec la touche **ENT** ou la softkey **OK**. La TNC copie le fichier dans le répertoire actuel ou dans le répertoire-cible sélectionné. Le fichier d'origine est conservé ou



- vous appuyez sur la softkey du répertoire cible pour sélectionner le répertoire cible dans une fenêtre auxiliaire et vous validez avec la touche **ENT** ou la softkey **OK**. La TNC copie alors le fichier sous le même nom dans le répertoire sélectionné. Le fichier d'origine est conservé.

Lorsque vous démarrez la procédure de copie avec la touche **ENT** ou la softkey **OK**, la TNC ouvre une fenêtre auxiliaire affichant la progression.

Copier un fichier dans un autre répertoire

- Sélectionner le partage de l'écran avec fenêtres de mêmes dimensions
- Afficher les répertoires dans les deux fenêtres : appuyer sur la softkey **CHEM**

Fenêtre de droite

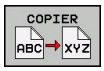
- Déplacer la surbrillance sur le répertoire dans lequel les fichiers doivent être copiés et afficher les fichiers de ce répertoire en appuyant sur la touche **ENT**.

Fenêtre de gauche

- Sélectionner le répertoire avec les fichiers que vous souhaitez copier et afficher les fichiers avec la touche **ENT**.

- Afficher les fonctions pour marquer les fichiers.

- Déplacer la surbrillance sur le fichier à copier et marquer celui-ci. Si nécessaire, marquer d'autres fichiers de la même manière.



- Copier les fichiers marqués dans le répertoire-cible.

Autres fonctions de marquage: voir "Marquer des fichiers", Page 111.

Si vous avez marqué des fichiers dans la fenêtre de droite ainsi que dans celle de gauche, la TNC exécute la copie à partir du répertoire ou se trouve la surbrillance.

Ecraser des fichiers

Si vous copiez des fichiers dans un répertoire contenant des fichiers de même nom, la TNC vous demande si les fichiers du répertoire-cible peuvent être écrasés :

- Ecraser tous les fichiers (le champ "Fichiers présents" étant sélectionné) : appuyer sur la softkey OK ou
- n'écraser aucun fichier : appuyer sur la softkey ANNULER

Si vous souhaitez écraser un fichier protégé, vous devez le sélectionner dans le champ „Fichiers protégés“ ou interrompre la procédure.

Copier un tableau

Importer des lignes dans un tableau

Si vous copiez un tableau dans un tableau existant, vous pouvez écraser les lignes une à une avec la softkey **REMPLACER CHAMPS**. Conditions requises :

- le tableau cible doit déjà exister
- le fichier à copier ne doit contenir que les lignes à remplacer
- le type de fichier du tableau doit être identique

> **!** Les lignes du tableau cible sont écrasées avec la fonction **REMPLACER CHAMPS**. Enregistrez une copie de sauvegarde du tableau original, afin d'éviter des pertes de données.

Exemple

Sur un banc de préréglage, vous avez étalonné la longueur et le rayon de 10 nouveaux outils. Le banc de préréglage génère ensuite le tableau d'outils TOOL_Import.T contenant 10 lignes, donc 10 outils.

- Copiez ce tableau, du support externe de données vers un répertoire au choix.
- Copiez le tableau que vous avez créé à distance avec le gestionnaire de fichiers de la TNC dans le tableau TOOL.T existant : La TNC demande si le tableau d'outils TOOL.T. existant doit être remplacé:
- Appuyez sur la softkey **OUI**, la TNC écrase entièrement le fichier courant TOOL.T. Après l'opération de copie, TOOL.T compte 10 lignes.
- Ou appuyez sur la softkey **REMPLACER CHAMPS**, la TNC écrase les 10 lignes dans le fichier TOOL.T. Les données des lignes restantes ne sont pas modifiées par la TNC

Extraire des lignes d'un tableau

Vous pouvez sélectionner et mémoriser dans un tableau séparé une ou plusieurs lignes d'un tableau.

- Ouvrez le tableau à partir duquel vous souhaitez copier des lignes
- Sélectionnez la première ligne à copier avec les touches fléchées
- Appuyez sur la softkey **AUTRES FONCTIONS**
- Appuyez sur la softkey **MARQUER**.
- Sélectionnez éventuellement d'autres lignes
- Appuyez sur la softkey **ENREGIST. SOUS**.
- Introduisez un nom de tableau dans lequel les lignes sélectionnées doivent être mémorisées

Copier un répertoire

- Déplacez la surbrillance dans la fenêtre de droite, sur le répertoire que vous voulez copier.
- Appuyez sur la softkey **copier** : la TNC affiche la fenêtre de sélection du répertoire-cible
- Sélectionner le répertoire-cible et valider avec la touche **ENT** ou la softkey **OK** : la TNC copie le répertoire sélectionné (y compris ses sous-répertoires) dans le répertoire-cible sélectionné

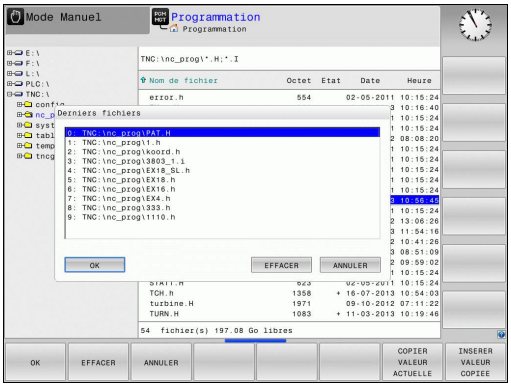
Sélectionner l'un des derniers fichiers sélectionnés

PGM MGT

- Appeler le gestionnaire de fichiers.

DERNIERS FICHIERS

- Afficher les 10 derniers fichiers sélectionnés: Appuyer sur la softkey **DERNIERS FICHIERS**.



Utilisez les touches fléchées pour déplacer la surbrillance sur le fichier que vous voulez sélectionner:

- Déplace la surbrillance dans une fenêtre vers le haut et le bas.

OK

- Sélectionner le fichier : Appuyer sur la softkey **OK** ou

ENT

- sur la touche **ENT**.

Effacer un fichier

Attention, pertes de données possibles
L'effacement de fichiers est définitif et l'action n'est pas rétroactive !

- Déplacer la surbrillance sur le fichier à effacer.

- Sélectionner la fonction d'effacement: Appuyer sur la softkey **EFFACER**. La TNC demande si le fichier doit être réellement effacé
- Valider l'effacement appuyer sur la softkey **OK** ou
- Annuler l'effacement : appuyer sur la softkey **Annulation**

Effacer un répertoire

Attention, pertes de données possibles
L'effacement de fichiers est définitif et l'action n'est pas rétroactive !

- Déplacez la surbrillance sur le répertoire que vous désirez effacer

- Sélectionner la fonction d'effacement: Appuyer sur la softkey **EFFACER**. La TNC demande si le répertoire doit être réellement effacé avec tous ses sous-répertoires et fichiers
- Valider l'effacement en appuyant sur la softkey **OK** ou
- Annuler l'effacement : appuyer sur la softkey **Annulation**

Marquer des fichiers

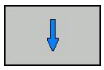
Fonction de marquage	Softkey
Marquer un fichier	MARQUER FICHIER
Marquer tous les fichiers dans le répertoire	MARQUER TOUS LES FICHIERS
Annuler le marquage d'un fichier	OTER MARQ FICHIER
Annuler le marquage de tous les fichiers	OTER MARQ TOUS LES FICHIERS
Copier tous les fichiers marqués	COP. MARQ

Vous pouvez utiliser les fonctions telles que copier ou effacer des fichiers, aussi bien pour un ou plusieurs fichiers simultanément. Pour marquer plusieurs fichiers, procédez de la manière suivante :

- Déplacer la surbrillance sur le premier fichier

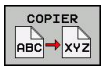
- Afficher les fonctions de marquage : Appuyer sur la softkey MARQUER

- Marquer le fichier : Appuyer sur la softkey MARQUER FICHIER

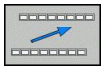


- Déplacer la surbrillance sur un autre fichier. Possible uniquement avec les softkeys, ne pas naviguer avec les touches fléchées !

- Marquer d'autres fichiers : Appuyer sur la softkey **MARQUER FICHIER** etc.



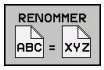
- Copier les fichiers marqués : Appuyer sur la softkey **COPIER**, ou



- Effacer les fichiers marqués : quitter la softkey active et appuyer sur la softkey **EFFACER** dans la foulée pour effacer les fichiers marqués.

Renommer un fichier

- Déplacez la surbrillance sur le fichier que vous désirez renommer



- Sélectionner la fonction pour renommer
- Introduire le nouveau nom du fichier; le type de fichiers ne peut pas être modifié
- Renommer le fichier: Appuyer sur la softkey **OK** ou sur la touche **ENT**

Trier les fichiers

- Sélectionnez le répertoire dans lequel vous désirez trier les fichiers

- Appuyer sur la softkey TRIER
- Sélectionner la softkey avec le critère d'affichage correspondant

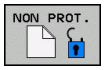
Autres fonctions

Protéger un fichier/annuler la protection du fichier

- Déplacez la surbrillance sur le fichier que vous désirez protéger

- Sélectionner les autres fonctions: Appuyer sur la softkey **AUTRES FONCTIONS**.

- Activer la protection de fichiers : Appuyer sur la softkey **PROTEGER**. Le fichier reçoit le symbole de protection.



- Annuler la protection du fichier: Appuyer sur la softkey **NON PROT.**

Sélectionner l'éditeur

- Déplacez la surbrillance dans la fenêtre de droite, sur le fichier que vous voulez ouvrir

- Sélectionner les autres fonctions: Appuyer sur la softkey **AUTRES FONCTIONS**.

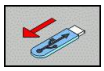
- Sélection de l’éditeur avec lequel on veut ouvrir le fichier sélectionné: Appuyer sur la softkey SELECTION EDITEUR
- Marquer l’éditeur désiré
- Appuyer sur la softkey OK pour ouvrir le fichier

Connecter/déconnecter un périphérique USB

- Déplacer la surbrillance dans la fenêtre de gauche.

- Sélectionner les autres fonctions: Appuyer sur la softkey **AUTRES FONCTIONS**.
- Commuter la barre de softkeys.

- Rechercher le périphérique USB
- Pour retirer le périphérique USB : Déplacez la surbrillance sur le périphérique USB.



- Retirer le périphérique USB

Autres informations : voir "Périphériques USB sur la TNC", Page 124.

Outils supplémentaires pour la gestion des types de fichiers externes

Vous pouvez afficher et modifier dans la TNC divers types de fichiers créés en externe avec les outils supplémentaires.

Types de fichier	Description
Fichiers PDF (pdf)	Page 114
Fichiers Excel (xls, csv)	Page 116
Fichiers Internet (htm, html)	Page 117
Archive ZIP (zip)	Page 118
Fichiers texte (fichiers ASCII, p. ex. txt, ini)	Page 119
Fichiers graphiques (bmp, gif, jpg, png)	Page 120

Quand vous transmettez les fichiers du PC à la commande avec TNCremo, vous devez avoir enregistré les extensions des noms de fichiers pdf, xls, zip, bmp gif, jpg et png dans la liste des types de fichiers à transmettre en binaire (Menu >**Fonctions spéciales >Configuration >Mode** dans TNCremo).

Afficher des fichiers PDF

Pour ouvrir directement les fichiers PDF dans la TNC, procéder de la manière suivante :

PGM MGT

- Appeler le gestionnaire de fichiers.
- Sélectionner le répertoire dans lequel le fichier PDF est mémorisé.
- Déplacer la surbrillance sur le fichier PDF.

ENT

- Appuyer sur la touche ENT : La TNC ouvre le fichier PDF avec l'outil auxiliaire **Visionneur de documents** dans une application distincte.

La combinaison de touches ALT+TAB vous permet de revenir à tout moment à l'interface de la TNC et d'ouvrir le fichier PDF. Sinon, vous pouvez également commuter vers l'interface de la TNC en cliquant sur le symbole concerné dans la barre des tâches.

Quand vous positionnez le pointeur de la souris sur un bouton, un texte bref s'affiche expliquant la fonction de ce dernier. D'autres informations concernant l'utilisation du **Visionneur de documents** sont disponibles dans **Aide**.

Pour quitter le **Visionneur de documents**, procéder comme suit :

- Sélectionner le menu **Fichier** avec la souris
- Choisir le menu **Fermer**: la TNC revient au gestionnaire de fichier

Si vous n'utilisez pas de souris, fermez le **Visionneur de documents** comme suit :

- Appuyer sur la touche de commutation de la softkey : Le **Visionneur de documents** ouvre le menu déroulant **Fichier**.

- Sélectionner l'élément de menu **Fermer** et valider avec la touche **ent** : La TNC retourne au gestionnaire de fichiers.

Afficher et traiter les fichiers Excel

Pour ouvrir et éditer des fichiers Excel avec l'extension **xls**, **xlsx** ou **csv** directement sur la TNC, procédez comme suit :

PGM MGT
- Appeler le gestionnaire de fichiers.
- Sélectionner le répertoire dans lequel le fichier Excel est mémorisé.
- Déplacer la surbrillance sur le fichier Excel.

ENT
- Appuyer sur la touche ENT : La TNC ouvre le fichier Excel avec l'outil auxiliaire **Gnumeric** dans une application distincte.

Avec la combinaison de touche ALT+TAB, vous pouvez à tout instant revenir à l'interface TNC et laisser le fichier Excel ouvert. Sinon, vous pouvez également commuter vers l'interface de la TNC en cliquant sur le symbole concerné dans la barre des tâches.

Quand vous positionnez le pointeur de la souris sur un bouton, un texte bref s'affiche expliquant la fonction de ce dernier. D'autres informations concernant l'utilisation de **Gnumeric** sont disponibles dans **Aide**.

Pour quitter **Gnumeric**, procéder de la manière suivante :

- Sélectionner le sous-menu **Fichier** avec la souris.
- Sélectionner le sous-menu **Quitter** : La TNC retourne au gestionnaire de fichiers.

Si vous n'utilisez pas de souris, fermez l'outil auxiliaire **Gnumeric** comme suit :

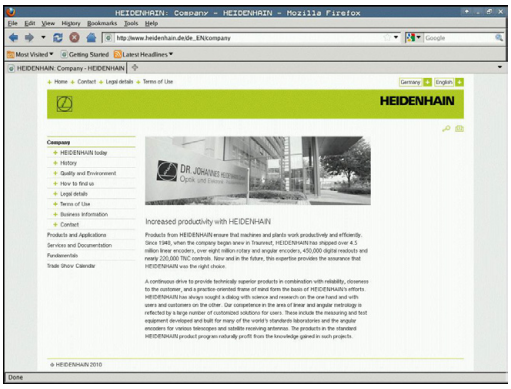
▷
- Appuyer sur la touche de commutation de la softkey : L'outil auxiliaire **Gnumeric** ouvre le menu déroulant **Fichier**.

↓
- Sélectionner l'élément de menu **Fermer** et valider avec la touche **ent** : La TNC retourne au gestionnaire de fichiers.

ENT

Afficher des fichiers internet

Pour ouvrir les fichiers **htm** ou **html** directement sur la TNC, procéder de la manière suivante :



PGM MGT

- Appeler le gestionnaire de fichiers.
- Sélectionner le répertoire dans lequel le fichier Internet est mémorisé.
- Déplacer la surbrillance sur le fichier Internet.

ENT

- Appuyer sur la touche ENT : La TNC ouvre le fichier Internet avec l'outil auxiliaire **Mozilla Firefox** dans une application distincte.

La combinaison de touches ALT+TAB vous permet de revenir à tout moment à l'interface de la TNC et d'ouvrir le fichier PDF. Sinon, vous pouvez également commuter vers l'interface de la TNC en cliquant sur le symbole concerné dans la barre des tâches.

Quand vous positionnez le pointeur de la souris sur un bouton, un texte bref s'affiche expliquant la fonction de ce dernier. D'autres informations concernant l'utilisation de **Mozilla Firefox** sont disponibles dans **Aide**.

Pour quitter **Mozilla Firefox**, procéder de la manière suivante :

- Sélectionner le menu **Fichier** avec la souris
- Sélectionner le menu **Quitter** : la TNC revient dans le gestionnaire de fichiers

Si vous n'utilisez pas de souris, fermez **Mozilla Firefox** comme suit :

▷

- Appuyer sur la touche de commutation de la softkey : **Mozilla Firefox** ouvre le menu déroulant **File**.

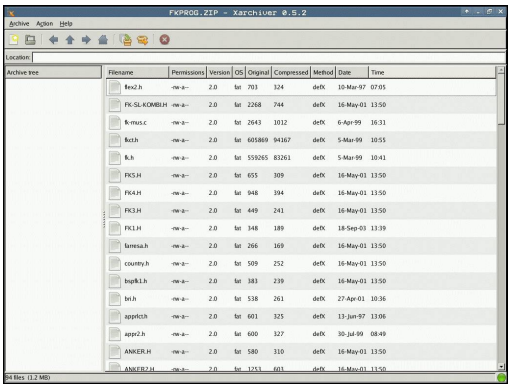
↓

- Sélectionner l'élément de menu **Quit** et valider avec la touche **ent** : La TNC retourne au gestionnaire de fichiers.

ENT

Travail avec des archives ZIP

Pour ouvrir les fichiers **zip** directement sur la TNC, procéder de la manière suivante :



PGM MGT

- Appeler le gestionnaire de fichiers.
- Sélectionner le répertoire dans lequel le fichier archive est mémorisé.
- Déplacer la surbrillance sur le fichier archive.

ENT

- Appuyer sur la touche ENT : La TNC ouvre le fichier archive avec l'outil auxiliaire **Xarchiver** dans une application distincte.

Avec la combinaison de touche ALT+TAB, vous pouvez à tout instant revenir à l'interface TNC et laisser le fichier archive ouvert. Sinon, vous pouvez également commuter vers l'interface de la TNC en cliquant sur le symbole concerné dans la barre des tâches.

Quand vous positionnez le pointeur de la souris sur un bouton, un texte bref s'affiche expliquant la fonction de ce dernier. D'autres informations concernant l'utilisation de **Xarchiver** sont disponibles dans **Aide**.

Lors du compactage ou du décompactage de programmes CN et de tableaux CN, il n'y a pas de conversion de binaire à ASCI ou inversement. Lors de la transmission à des commandes TNC avec d'autres versions de logiciels, de tels fichiers peuvent éventuellement ne pas être lus par la TNC.

Pour quitter **Xarchiver**, procéder de la manière suivante :

- Sélectionner le menu **Archive** avec la souris
- Sélectionner le menu **Quitter** : la TNC retourne dans le gestionnaire de fichier

Si vous n'utilisez pas de souris, fermez le **Xarchiver** comme suit :

▷

- Appuyer sur la touche de commutation de la softkey : **Xarchiver** ouvre le menu déroulant **Archive**.

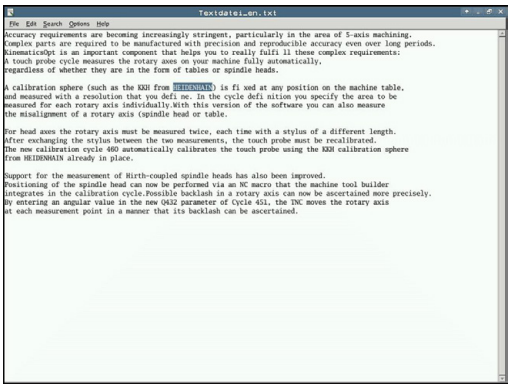
↓

- Sélectionner l'élément de menu **Quitter** et valider avec la touche **ent** : La TNC retourne au gestionnaire de fichiers.

ENT

Afficher ou traiter des fichiers textes

Pour ouvrir et éditer des fichiers texte (fichiers ASCII, p. ex. avec l'extension **txt**), utilisez l'éditeur de texte interne. Pour cela, procédez comme suit :



PGM MGT

- Appeler le gestionnaire de fichiers.
- Sélectionner le lecteur et le répertoire dans lesquels le fichier texte doit être enregistré.
- Déplacer la surbrillance sur le fichier texte.

ENT

- Appuyer sur la touche ENT : le fichier texte s'ouvre avec l'éditeur de texte interne.

Sinon, vous pouvez également ouvrir les fichiers ASCII avec l'outil auxiliaire **Leafpad**. **Leafpad** utilise les raccourcis Windows que vous connaissez déjà, ce qui vous permet d'éditer des textes rapidement (Ctrl+C, Ctrl+V,...).

Avec la combinaison de touche ALT+TAB, vous pouvez à tout instant revenir à l'interface TNC et laisser le fichier texte ouvert. Sinon, vous pouvez également commuter vers l'interface de la TNC en cliquant sur le symbole concerné dans la barre des tâches.

Pour ouvrir **Leafpad**, procédez comme suit :

- Sélectionner avec la souris l'icône HEIDENHAIN **Menu**.
- Sélectionner les éléments de menu **Tools** et **Leafpad** dans le menu déroulant.

Pour quitter **Leafpad**, procédez comme suit :

- Sélectionner l'élément de menu **Fichier** avec la souris.
- Sélectionner l'élément de menu **Quitter** : La TNC retourne au gestionnaire de fichiers.

Afficher des fichiers graphiques

Pour ouvrir des fichiers graphiques avec les extensions bmp, gif, jpg ou png directement dans la TNC, procéder de la manière suivante :

PGM MGT

- Appeler le gestionnaire de fichiers.
- Sélectionner le répertoire dans lequel le fichier graphique est mémorisé.
- Déplacer la surbrillance sur le fichier graphique.

ENT

- Appuyer sur la touche ENT : La TNC ouvre le fichier graphique avec l'outil auxiliaire **ristretto** dans une application distincte.

Avec la combinaison de touche ALT+TAB, vous pouvez à tout instant revenir à l'interface TNC et laisser le fichier graphique ouvert. Sinon, vous pouvez également commuter vers l'interface de la TNC en cliquant sur le symbole concerné dans la barre des tâches.

D'autres informations concernant l'utilisation de **ristretto** sont disponibles dans **Aide**.

Pour sortir de **ristretto**, procéder de la manière suivante :

- Sélectionner le menu **Fichier** avec la souris
- Sélectionner le menu **Quitter** : la TNC retourne dans le gestionnaire de fichier

Si vous n'utilisez pas de souris, fermez l'outil auxiliaire **ristretto** comme suit :

▷

- Appuyer sur la touche de commutation de la softkey : L'outil auxiliaire **ristretto** ouvre le menu déroulant **Fichier**.

↓

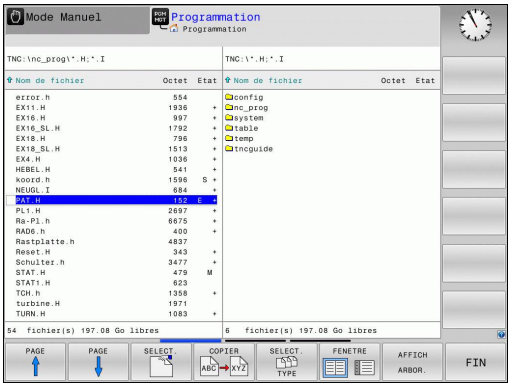
ENT

- Sélectionner l'élément de menu **Quitter** et valider avec la touche **ent** : La TNC retourne au gestionnaire de fichiers.

Transmission de données vers / en provenance d'un support de données

Avant de pouvoir transférer des données vers un support de données externe, vous devez configurer l'interface de données (voir "Installer des interfaces de données", Page 513).

Si vous transférez des données via l'interface série, des problèmes peuvent apparaître en fonction du logiciel de transmission utilisé. Ceux-ci peuvent être résolus en réitérant la transmission.



PGM MGT

- Appeler le gestionnaire de fichiers.

FENETRE

- Sélectionner le partage d'écran pour le transfert des données : Appuyer sur la softkey FENETRE.

Utilisez les touches fléchées pour déplacer la surbrillance sur le fichier que vous voulez transférer :

- Déplace la surbrillance dans une fenêtre vers le haut et le bas.

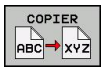
- Déplace la surbrillance de la fenêtre de droite dans la fenêtre de gauche et inversement

Si vous souhaitez transférer de la TNC vers le support externe de données, déplacez la surbrillance de la fenêtre de gauche sur le fichier concerné.

Si vous souhaitez transférer du support externe de données vers la TNC, déplacez la surbrillance de la fenêtre de droite sur le fichier concerné.

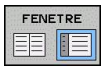
- Sélectionner un autre lecteur ou un autre répertoire Appuyer sur la softkey **AFFICH ARBOR.**
- Sélectionnez le répertoire sélectionné avec les touches fléchées.

- Sélectionner le fichier de votre choix : Appuyer sur la softkey **Afficher fichiers**.



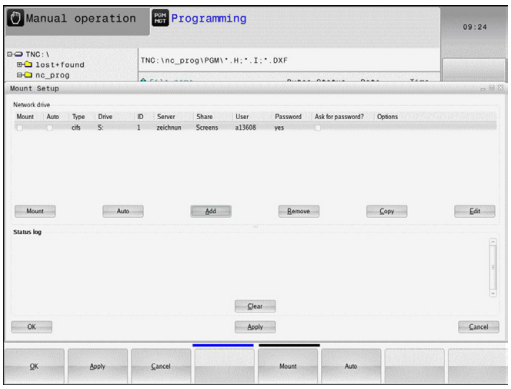
- Sélectionnez le répertoire de votre choix avec les touches fléchées.
- Transférer un fichier donné: Appuyer sur la softkey **COPIER**

- Valider avec la softkey **OK** ou avec la touche **ENT**. La TNC affiche une fenêtre avec des informations sur la procédure de copie ou



- Terminer la transmission de données : Appuyer sur la softkey FENETRE. La TNC affiche à nouveau le fenêtre standard du gestionnaire de fichiers

TNC sur réseau



Pour connecter la carte Ethernet à votre réseau, voir "Interface Ethernet ", Page 519.

Les messages d'erreur liés au réseau sont enregistrés par la TNC dans un procès-verbal voir "Interface Ethernet ", Page 519.

Si la TNC est connectée à un réseau, des lecteurs supplémentaires sont disponibles dans la fenêtre gauche des répertoires (voir figure). Toutes les fonctions décrites précédemment (sélection du lecteur, copie de fichiers, etc.) sont également valables pour les lecteurs réseau dans la mesure où l'accès vous y est autorisé.

Connecter et déconnecter le lecteur réseau

PGM MGT

- Sélectionner le gestionnaire de fichiers : appuyer sur la touche **PGM MGT** ; si nécessaire, sélectionner avec la softkey **FENETRE** le partage d'écran indiqué dans la figure en haut à droite.

RESEAU

- Sélectionner les paramètres réseau : Appuyer sur la softkey **RESEAU** (deuxième barre de softkeys).
- Gérer les lecteurs réseau : Appuyer sur la softkey **DEFINIR LIAISON RESEAU**. Dans une fenêtre, la TNC affiche les lecteurs réseau auxquels vous avez accès. A l'aide des softkeys ci-après, vous définissez les liaisons pour chaque lecteur

Fonction	Softkey
Etablir la connexion réseau, la TNC marque la colonne **Mount** lorsque la connexion est active.	**Connecter**
Supprimer la connexion réseau	**Déconnect.**
Etablir automatiquement la connexion réseau à la mise sous tension de la TNC. La TNC marque la colonne **Auto** lorsque la connexion est automatique	**Auto**
Etablir une nouvelle connexion réseau	**Ajouter**
Supprimer une connexion réseau existante	**Supprimer**
Copier une connexion réseau	**Copier**
Editer une connexion réseau	**Editer**
Effacer la fenêtre d'état	**Vider**

Périphériques USB sur la TNC

Il est facile de sauvegarder des données sur des périphériques USB ou de les transférer dans la TNC. La TNC gère les périphériques USB suivants :

- Lecteurs de disquettes avec système de fichiers FAT/VFAT
- Memory sticks avec système de fichiers FAT/VFAT
- Disques durs avec système de fichiers FAT/VFAT
- Lecteurs CD-ROM avec système de fichiers Joliet (ISO9660)

De tels périphériques sont détectés automatiquement par la TNC dès la connexion. Les périphériques USB avec d'autres système de fichiers (p. ex. NTFS) ne sont pas gérés par la TNC. Lors de la connexion, la TNC délivre le message d'erreur **USB : appareil non géré par la TNC**.

La TNC délivre le message d'erreur **USB : Appareil non géré par la TNC**, même si vous raccordez un hub USB. Dans ce cas, acquittez tout simplement le message avec la touche CE.

En principe, tous les périphériques USB avec les système de fichiers indiqués ci-dessus peuvent être connectés à la TNC. Dans certains cas, il se peut qu'un périphérique USB ne soit pas détecté par la commande. Il faut alors utiliser un autre périphérique USB.

Dans le gestionnaire de fichiers, les périphériques USB sont affichés dans l'arborescence en tant que lecteurs. Vous pouvez donc utiliser les fonctions de gestion de fichiers décrites précédemment.

Le constructeur de votre machine peut attribuer des noms aux périphériques USB. Consulter le manuel de la machine!

Pour déconnecter un périphérique USB, vous devez systématiquement procéder de la manière suivante :

- Sélectionner le gestionnaire de fichiers : appuyer sur la touche **PGM MGT**.

- Avec la touche fléchée, sélectionner la fenêtre gauche

- Avec une touche fléchée, sélectionner le périphérique USB à déconnecter.

- Commuter la barre des softkeys

- Sélectionner les autres fonctions

- Commuter la barre des softkeys
- Sélectionner la fonction de retrait des périphériques USB : La TNC supprime le périphérique USB de l'arborescence

- Fermer le gestionnaire de fichiers

A l'inverse, en appuyant sur la softkey suivante, vous pouvez reconnecter un périphérique USB précédemment déconnecté :

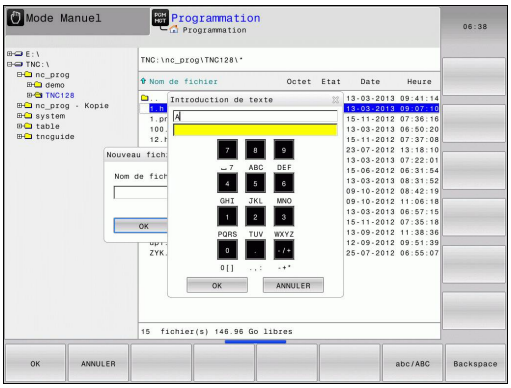
- Sélectionner la fonction de reconnexion de périphériques USB

4

Programmation : aides à la programmation

4.1 Clavier virtuel

Si vous utilisez la version compacte de la TNC 320 (sans clavier alpha), vous pouvez introduire des lettres ou des caractères spéciaux avec le clavier virtuel ou avec un clavier PC connecté à la prise USB.



Introduire le texte avec le clavier virtuel

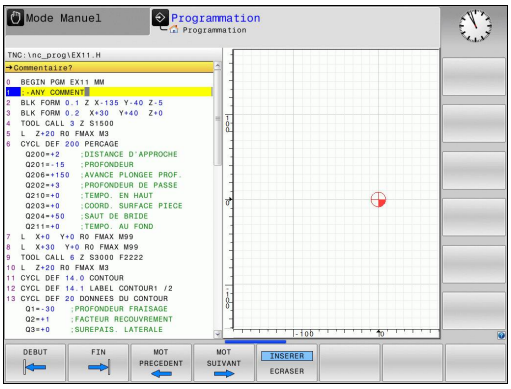
- Appuyez sur la touche GOTO si vous souhaitez introduire un texte avec le clavier virtuel, p. ex. le nom d'un programme ou d'un répertoire
- La TNC ouvre alors une fenêtre affichant le pavé numérique de la TNC avec l'affectation des lettres correspondant aux touches.
- Pour déplacer le curseur sur le caractère souhaité, appuyez plusieurs fois si nécessaire sur la touche correspondante
- Avant d'introduire le caractère suivant, attendez que la TNC valide le caractère sélectionné dans le champ de saisie
- Avec la softkey OK, valider le texte dans le champ de dialogue ouvert

La softkey abc/ABC vous permet de choisir entre les majuscules et les minuscules. Si le constructeur de votre machine a défini d'autres caractères spéciaux, vous pouvez les appeler ou les insérer avec la softkey CARACTERES SPECIAUX. Pour effacer un caractère, utilisez la softkey BACKSPACE (effacement du dernier caractère).

4.2 Introduire des commentaires

Utilisation

Vous pouvez insérer des commentaires dans un programme d'usinage pour apporter des précisions à certaines étapes du programme ou noter des remarques.

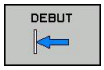
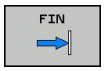
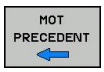
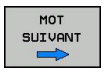
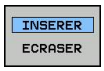


> Lorsque la TNC ne peut plus afficher intégralement un commentaire, elle affiche à l'écran le caractère **>>**.
>
> Le dernier caractère d'une séquence de commentaire ne doit pas être un tilde (**~**).

Commentaire dans une séquence donnée

- Sélectionner la séquence à la fin de laquelle vous souhaitez écrire un commentaire
- Ouvrir le dialogue de programmation avec la touche "**;**" (point virgule) du clavier alphabétique
- Introduire le commentaire et fermer la séquence avec **END**

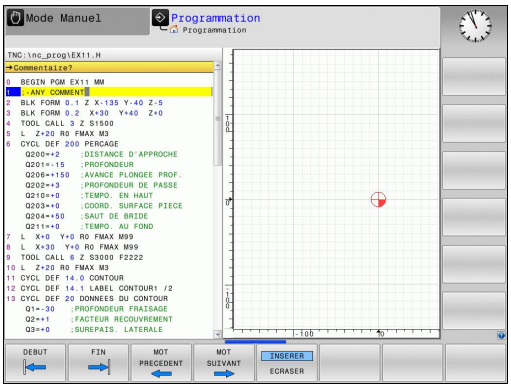
Fonctions lors de l'édition de commentaire

Fonction	Softkey
Aller au début du commentaire	
Aller à la fin du commentaire	
Aller au début d'un mot. Les mots doivent être séparés par un espace	
Aller à la fin d'un mot. Les mots doivent être séparés par un espace	
Commuter entre les modes Insérer et Ecraser	

4.3 Affichage des programmes CN

Syntaxe en surbrillance

La TNC affiche les éléments de la syntaxe dans différentes couleurs, en fonction de leur signification. La coloration syntaxique assure une meilleure lisibilité et clarté des programmes.



Coloration syntaxique

Description	Couleur
Couleur standard	Noir
Affichage de commentaires	Vert
Affichage des valeurs	Bleu
Numéro de séquence	Violet

Barres de défilement

Avec la souris, vous pouvez déplacer le contenu de l'écran avec la barre de défilement qui se trouve sur le bord droit de la fenêtre de programme. D'autre part, la taille et la position de la barre de défilement donnent une indication sur la longueur du programme et la position du curseur.

4.4 Articulation de programmes

Définition, application

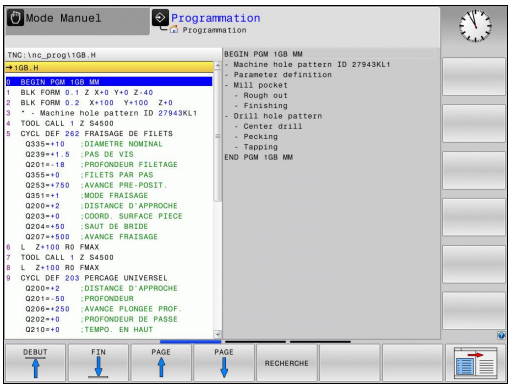
La TNC permet de commenter les programmes d'usinage avec des séquences d'articulation. Les séquences d'articulation sont des textes (252 caractères max.) à considérer comme des commentaires ou comme des titres pour les lignes de programme suivantes.

Des séquences d'articulation judicieuses permettent une plus grande clarté et une meilleure compréhension des programmes longs et complexes.

Cela facilite particulièrement les modifications ultérieures du programme. L'insertion de séquences d'articulation est possible à n'importe quel endroit du programme d'usinage.

Les séquences d'articulation peuvent également être affichées dans une fenêtre dédiée. Utilisez pour cela le partage d'écran qui convient.

Les points d'articulation insérés sont enregistrés par la TNC dans un fichier séparé (extension .SEC.DEP). Ainsi la vitesse de navigation à l'intérieur de la fenêtre d'articulation est améliorée.



Afficher la fenêtre d'articulation / changer de fenêtre active

PROGRAMME + ARTICUL.

- Afficher la fenêtre d'articulation : Sélectionner le partage de l'écran **PGM + ARTICUL.**

- Changer de fenêtre active: Appuyer sur la softkey **Changer fenêtre**.

Insérer une séquence d'articulation dans la fenêtre de programme

- Sélectionner la séquence derrière laquelle vous souhaitez insérer la séquence d'articulation

SPEC FCT

- Appuyer sur la touche **Spec FCT**.

OUTILS DE PRO-GRAMMATION

- Appuyer sur la softkey **Aides à la programmation**.

INSERER ARTICU-LATION

- Appuyer sur la softkey **INSERER ARTICULATION** ou sur la touche * du externe.
- Saisir le texte d'articulation

- Si nécessaire, modifier le niveau d'articulation par softkey

Sélectionner des séquences dans la fenêtre d'articulations

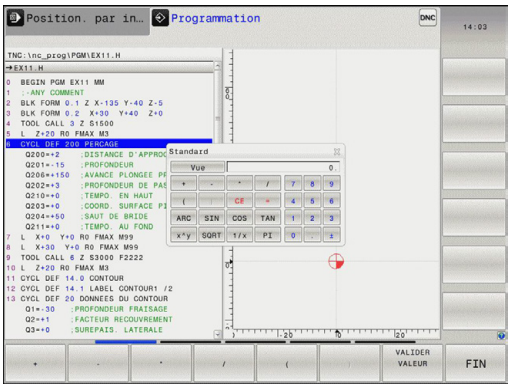
Si vous sautez d'une séquence à une autre dans la fenêtre d'articulations, la TNC affiche simultanément la séquence dans la fenêtre du programme. Ceci vous permet de sauter rapidement de grandes parties de programme.

4.5 Calculatrice

Utilisation

La TNC dispose d'une calculatrice possédant les principales fonctions mathématiques.

- Ouvrir ou fermer la calculatrice avec la touche **CALC**
- Sélectionner les fonctions de calcul : Sélectionner un raccourci par softkey ou entrer un raccourci avec un clavier alphabétique externe.



Fonction de calcul	Raccourci
Addition	+
Soustraction	–
Multiplication	*
Division	/
Calcul avec parenthèses	( )
Arc-cosinus	ARC
Sinus	SIN
Cosinus	COS
Tangente	TAN
Elévation à la puissance	X^Y
Extraire la racine carrée	SQRT
Fonction inverse	1/x
PI (3.14159265359)	PI
Additionner une valeur à la mémoire tampon	M+
Mettre une valeur en mémoire tampon	MS
Rappel mémoire tampon	MR
Effacer la mémoire tampon	MC
Logarithme Naturel	LN
Logarithme	LOG
Fonction exponentielle	e^x
Vérifier le signe	SGN
Extraire la valeur absolue	ABS

Programmation : aides à la programmation

4.5 Calculatrice

Fonction de calcul	Raccourci
Valeur entière	INT
Partie décimale	FRAC
Valeur modulo	MOD
Sélectionner la vue	Vue
Effacer une valeur	CE
Unité de mesure	MM ou POUCE
Afficher la valeur angulaire en radians (par défaut, la valeur angulaire est exprimée en degrés)	RAD
Sélectionner le type d'affichage de la valeur numérique	DEC (décimal) ou HEX (hexadécimal)

Transférer une valeur calculée dans le programme

- Avec les touches fléchées, sélectionner le mot dans lequel vous voulez transférer la valeur calculée
- Avec la touche **calc**, ouvrir la calculatrice et faire le calcul souhaité
- Appuyer sur la touche "Validation de la position effective" ou sur la softkey VALIDER VALEUR : la TNC enregistre la valeur calculée dans le champ de saisie actif et ferme la calculatrice

Vous pouvez aussi valider des valeurs issues d'un programme avec la calculatrice. Si vous appuyez sur la softkey PRENDRE VALEUR ACTUELLE ou sur la touche GOTO, la TNC utilise la valeur contenue dans le champ de saisie actif pour la calculatrice.

La calculatrice reste active même après un changement du mode de fonctionnement. Appuyez sur la softkey END pour fermer la calculatrice.

Fonctions de la calculatrice

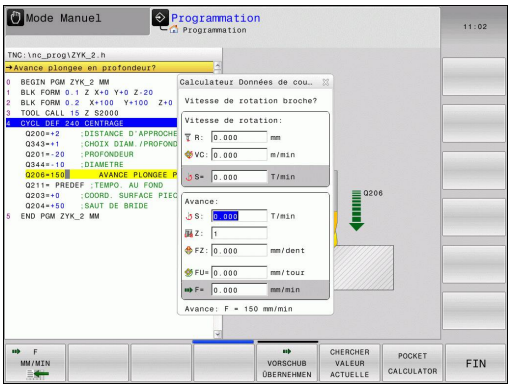
Fonction	Softkey
Reprendre dans la calculatrice la valeur de la position d'axe correspondante dans l'affichage d'état supplémentaire (affichage de position 2).	VALEUR AXE
Reprendre la valeur numérique du champ de saisie actif dans la calculatrice.	CHERCHER VALEUR ACTUELLE
Reprendre la valeur numérique de la calculatrice dans le champ de saisie actif.	VALIDER VALEUR
Copier la valeur numérique de la calculatrice.	COPIER VALEUR ACTUELLE
Insérer la valeur numérique copiée dans la calculatrice.	INSERER VALEUR COPIEE
Ouvrir la calculatrice des données de coupe	CUTTING DATA CALCULATOR
Positionner la calculatrice au centre	

Vous pouvez aussi déplacer la calculatrice avec les touches fléchées de votre clavier. Si vous avez connecté une souris, vous pouvez également vous en servir pour positionner la calculatrice.

4.6 Calculateur de données de coupe

Application

La calculatrice des données de coupe vous permet de calculer la vitesse de la broche et l'avance pour un processus d'usinage donné. Vous pouvez ensuite reprendre les valeurs calculées dans le dialogue d'avance ou de vitesse du programme CN.



N'utilisez pas la calculatrice de données de coupe si vous avez programmé la fonction **M136**. Avec la fonction **M136**, la TNC déplace l'outil avec l'avance **F** (en mm/tour de broche) définie dans le programme, alors que la calculatrice calcule toujours les avances en mm/minute.

Pour ouvrir la calculatrice de données de coupe, appuyez sur la softkey CALCULATRICE DONNEES DE COUPE. La TNC affiche cette softkey dans les cas suivants :

- si vous ouvrez la calculatrice (touche CALC)
- si vous ouvrez le dialogue de saisie de la vitesse de rotation dans la séquence TOOL CALL
- si vous ouvrez le dialogue de saisie de l'avance dans les séquences de déplacement ou les cycles
- si vous entrez une avance en mode Manuel (softkey F)
- si vous entrez une vitesse de rotation en mode Manuel (softkey S)

Selon que vous calculez une vitesse de rotation ou une avance, la calculatrice de données de coupe affiche des champs de saisie différents :

Fenêtre de calcul de la vitesse de rotation :

Lettre de code	Signification
R:	Rayon d'outil (mm)
VC:	Vitesse de coupe (mm/min)
S=	Résultat de la vitesse de rotation de la broche (tours/min)

Fenêtre de calcul de l'avance :

Lettre de code	Signification
S:	Vitesse de rotation broche (tours/min.)
Z:	Nombre de dents de l'outil (n)
FZ:	Avance par dent (mm/dent)
FU:	Avance par tour (mm/tour)
F=	Résultat de l'avance (mm/min)

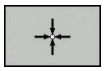
Vous pouvez également calculer l'avance dans la séquence TOOL CALL et la reprendre automatiquement dans les séquences de déplacement et les cycles suivants. Pour cela, sélectionnez la softkey F AUTO lors de la saisie de l'avance dans les séquences de déplacement ou les cycles. La TNC utilise alors l'avance définie dans la séquence TOOL CALL. Si vous devez modifier l'avance ultérieurement, il vous suffit alors d'adapter la valeur d'avance dans la séquence TOOL CALL.

Fonctions de la calculatrice de données de coupe :

Fonction	Softkey
Reprendre la vitesse de rotation du formulaire de la calculatrice de données de coupe dans un champ de dialogue ouvert.	S U/MIN
Reprendre l'avance du formulaire de la calculatrice de données de coupe dans un champ de dialogue ouvert.	F MM/MIN
Reprendre la vitesse de coupe du formulaire de la calculatrice de données de coupe dans un champ de dialogue ouvert.	VC M/MIN
Reprendre l'avance par dent du formulaire de la calculatrice de données de coupe dans un champ de dialogue ouvert.	FZ MM/ZAHN
Reprendre l'avance par tour du formulaire de la calculatrice de données de coupe dans un champ de dialogue ouvert.	FU MM/U
Reprendre le rayon d'outil dans le formulaire de la calculatrice de données de coupe.	ACCEPT TOOL RADIUS
Reprendre la vitesse de rotation du champ de dialogue ouvert dans le formulaire de la calculatrice de données de coupe.	CONFIRM RPM
Reprendre l'avance du champ de dialogue ouvert dans le formulaire de la calculatrice de données de coupe.	ACCEPT FEED RATE
Reprendre l'avance par tour du champ de dialogue ouvert dans le formulaire de la calculatrice de données de coupe.	ACCEPT FEED RATE
Reprendre l'avance par dent du champ de dialogue ouvert dans le formulaire de la calculatrice de données de coupe.	ACCEPT FEED RATE
Reprendre la valeur d'un champ de dialogue ouvert dans le formulaire de la calculatrice de données de coupe.	CHERCHER VALEUR ACTUELLE
Passer à la calculatrice.	POCKET CALCULATOR
Décaler la calculatrice de données de coupe dans le sens de la flèche.	

Programmation : aides à la programmation

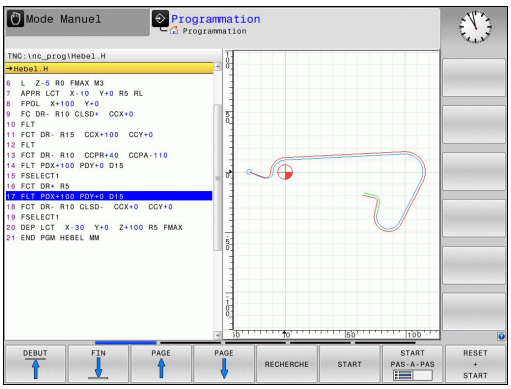
4.6 Calculateur de données de coupe

Fonction	Softkey
Positionner la calculatrice de données de coupe au centre.	
Utiliser des valeurs en pouces (inches) dans la calculatrice de données de coupe.	INCH
Fermer la calculatrice de données de coupe.	FIN

4.7 Graphique de programmation

Exécution du graphique de programmation en parallèle/ Pas d'exécution du graphique de programmation en parallèle

Simultanément à la création d'un programme, la TNC peut afficher un graphique filaire 2D du contour programmé.



- Pour passer au partage d'écran avec le programme à gauche et le graphique à droite : Appuyer sur la touche de commutation de l'écran et la softkey **PROGRAMME + GRAPHIQUE**.

- Mettre la softkey **DESSIN AUTO** sur **ON**. La TNC affiche chaque contournage programmé dans la fenêtre de graphique, au fur et à mesure que vous entrez des lignes de programme.

Quand l'affichage du graphique n'est pas souhaité, réglez la softkey **DESSIN AUTO** sur **OFF**.

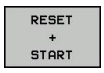
DESSIN AUTO ON ne visualise pas les répétitions de parties de programme.

Exécution du graphique en programmation d'un programme existant

- Avec les touches fléchées, sélectionner la séquence jusqu'à laquelle le graphique doit être exécuté ou appuyer sur **GOTO** et saisir directement le numéro de la séquence choisie.

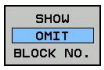
- Générer le graphique : Appuyer sur la softkey **RESET + START**.

Autres fonctions :

Fonction	Softkey
Exécuter entièrement le graphique de programmation	
Exécuter pas à pas le graphique de programmation	
Exécuter entièrement le graphique de programmation ou le finaliser après **RESET + START**	
Interrompre le graphique de programmation. Cette softkey n'apparaît que quand la TNC est en cours d'exécution d'un graphique de programmation	

Afficher ou masquer les numéros de séquence

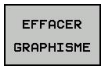
- Commuter la barre de softkeys: Cf. figure



- Afficher les numéros de séquence: Mettre la softkey **AFFICHER MASQUER N° SEQU.** sur **AFFICHER**.
- Omettre les numéros de séquence : Mettre la softkey **AFFICHER MASQUER N° SEQU.** sur **MASQUER**.

Effacer le graphique

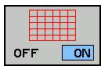
- Commuter la barre de softkeys: Cf. figure



- Supprimer le graphique : Appuyer sur la softkey **EFFACER GRAPHISME**.

Afficher grille

- Commuter la barre de softkeys: Cf. figure

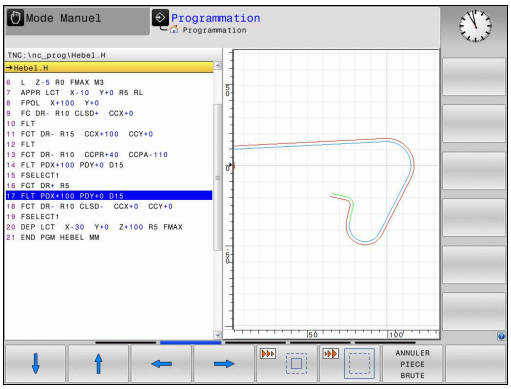


- Afficher la grille : appuyer sur la softkey **"Afficher grille"**

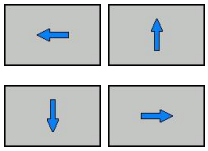
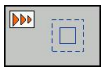
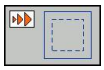
Agrandissement ou réduction de la découpe

Vous pouvez vous-même définir la projection d'un graphisme.

- Commuter la barre de softkeys (deuxième barre, cf. figure)



Les fonctions suivantes sont disponibles :

Fonction	Softkey
Pour décaler le détail, maintenir la softkey correspondante enfoncée.	
Pour réduire le détail, maintenir la softkey enfoncée.	
Pour agrandir le détail, maintenir la softkey enfoncée.	

La softkey **PIECE BR. DITO BLK FORM** permet de rétablir la découpe d'origine.

Si vous avez connecté une souris, vous pouvez tirer, en appuyant sur la touche gauche, sur un cadre pour agrandir une certaine zone. Vous pouvez également agrandir ou réduire le graphique avec la molette de la souris.

4.8 Messages d'erreur

Afficher les erreurs

La TNC affiche entre autres des messages d'erreur dans les cas suivants :

- introductions erronées
- erreurs logiques dans le programme
- éléments de contour non exécutables
- utilisation du palpeur non conforme aux instructions

Si une erreur est détectée, elle est affichée en rouge, en haut de l'écran. Les messages d'erreur longs et s'étendant sur plusieurs lignes sont condensés. Vous accédez à l'information complète sur toutes les erreurs présentes dans la fenêtre des messages d'erreur.

Si, exceptionnellement, une „erreur de traitement des données“ apparait, la TNC ouvre automatiquement la fenêtre d'erreurs. Une telle erreur ne peut pas être corrigée. Mettez le système hors service et redémarrez la TNC.

Le message d'erreur en haut de l'écran reste affiché jusqu'à ce que vous l'effaciez ou qu'il soit remplacé par un message de priorité plus élevée.

Un message d'erreur qui indique un numéro de séquence de programme est dû soit à cette séquence, soit à une précédente.

Ouvrir la fenêtre des messages d'erreur

ERR

- Appuyer sur la touche **Err**. La TNC ouvre la fenêtre des messages d'erreur et affiche en totalité tous les messages d'erreur en instance.

Fermer la fenêtre de messages d'erreur

FIN

- Appuyez sur la softkey **Fin** ou

ERR

- sur la touche **Err**. La TNC ferme la fenêtre des messages d'erreur.

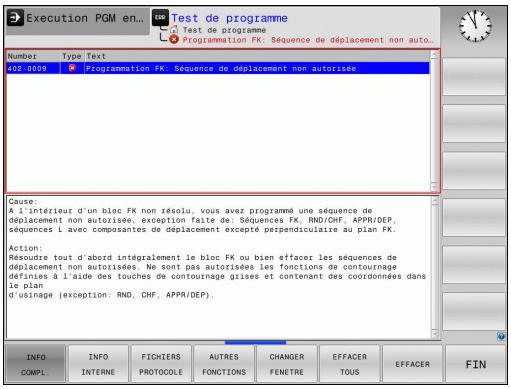
Messages d'erreur détaillés

La TNC affiche les sources d'erreur possibles ainsi que les possibilités de les corriger :

- Ouvrir la fenêtre des messages d'erreur.

INFO COMPL.

- Informations relatives à l'origine de l'erreur et à la manière d'y remédier : Positionnez la surbrillance sur le message d'erreur et appuyez sur la softkey INFO COMPL. La TNC ouvre une fenêtre contenant les informations relatives à la source de l'erreur et à la manière d'y remédier
- Quitter Info : appuyez une nouvelle fois sur la softkey INFO **compl.**



Softkey INFO INTERNE

La softkey INFO INTERNE fournit des informations sur les messages d'erreur destinés exclusivement au service après-vente.

- Ouvrir la fenêtre des messages d'erreur.

INFO INTERNE

- Informations détaillées sur le message d'erreur: Positionnez la surbrillance sur le message d'erreur et appuyez sur la softkey **INFO INTERNE**. La TNC ouvre une fenêtre avec les informations internes relatives à l'erreur
- Quitter les détails : Appuyez une nouvelle fois sur la softkey **INFO INTERNE**.

Effacer l'erreur

Effacer un message d'erreur en dehors de la fenêtre

CE

- Effacer les erreurs/informations affichées en haut de l'écran : Appuyer sur la touche CE

Dans certains modes (exemple : éditeur), vous ne pouvez pas utiliser la touche CE pour effacer l'erreur car d'autres fonctions l'utilisent déjà.

Effacer les erreurs

- Ouvrir la fenêtre des messages d'erreur.

EFFACER

- Effacer une erreur donnée: Positionnez la surbrillance sur le message d'erreur et appuyez sur la softkey **EFFACER**.

EFFACER TOUS

- Effacer toutes les erreurs: Appuyez sur la softkey **EFFACER TOUS**.

Si vous n'avez pas supprimé l'origine de l'erreur, vous ne pouvez pas l'effacer. Dans ce cas, le message d'erreur reste affiché.

Journal d'erreurs

La TNC mémorise les erreurs et les principaux événements (p. ex. démarrage système) survenus dans un journal d'erreurs. La capacité du journal d'erreurs est limitée. Lorsque le journal d'erreurs est plein, la TNC utilise un deuxième fichier. Lorsque ce deuxième fichier est plein lui aussi, le contenu du premier journal d'erreurs est effacé un nouveau contenu est écrit dans le premier journal d'erreurs, etc. Au besoin, passez du **Fichier actuel** à **Fichier précédent** pour visualiser l'historique des erreurs.

- Ouvrir la fenêtre des erreurs.

FICHIERS PROTOCOLE

- Appuyer sur la softkey **FICHIERS JOURNAL**.

ERREUR PROTOCOLE

- Pour ouvrir un journal d'erreurs : Appuyer sur la softkey **JOURNAL D'ERREURS**.

FICHIER PRECEDENT

- Définir au besoin le journal d'erreurs précédent : Appuyer sur la softkey **Fichier précédent**.

FICHIER ACTUEL

- Définir au besoin le journal d'erreurs actuel : Appuyer sur la softkey **Fichier actuel**.

L'enregistrement le plus ancien se trouve au début du journal d'erreurs, tandis que l'enregistrement le plus récent se trouve à la fin.

Journal des touches

La TNC mémorise les saisies faites avec les touches et les principaux événements (par exemple, le démarrage du système) dans le journal des touches. La capacité du journal de touches est limitée. Lorsque le journal des touches est plein, un deuxième journal de touches est ouvert. Quand ce dernier est également plein, le premier journal est effacé et réécrit, etc. En cas de besoin, commutez de **Fichier actuel** à **Fichier précédent** pour consulter l'historique des actions effectuées avec les touches.

FICHIERS PROTOCOLE

- Appuyer sur la softkey **FICHIERS JOURNAL**.

TOUCHES PROTOCOLE

- Pour ouvrir un journal de touches : Appuyer sur la softkey **JOURNAL DES TOUCHES**

FICHIER PRECEDENT

- Définir au besoin le journal de touches précédent : Appuyer sur la softkey **Fichier précédent**.

FICHIER ACTUEL

- Définir au besoin le journal de touches actuel : Appuyer sur la softkey **Fichier actuel**.

La TNC mémorise chaque touche actionnée sur le pupitre de commande dans un journal des touches. L'enregistrement le plus ancien se trouve en début de fichier et le plus récent, à la fin.

Récapitulatif des touches et des softkeys permettant de visualiser les journaux

Fonction	Softkey/ touches
Saut au début du journal de touches	DEBUT
Saut à la fin du journal de touches	FIN
Journal de touches actuel	FICHIER ACTUEL
Journal de touches précédent	FICHIER PRECEDENT
Ligne suivante/précédente	↑ ↓
Retour au menu principal	

Textes d'assistance

En cas de mauvaise manipulation, par exemple en cas d'actionnement d'une touche non autorisée ou de saisie d'une valeur en dehors de la plage valide, la TNC affiche, en haut de l'écran, un texte d'aide (en vert) qui vous signale l'erreur en question. La TNC efface ce texte d'aide dès que vous passez à la saisie valide suivante.

Mémoriser les fichiers de maintenance

Si nécessaire, vous pouvez mémoriser la "situation actuelle de la TNC" pour la transmettre au technicien de maintenance. Un groupe de fichiers de service/maintenance est alors enregistré (journaux d'erreurs et journaux de touches, ainsi que d'autres fichiers fournissant des informations sur la situation actuelle de la machine et de l'usinage).

Si vous répétez la fonction „Enregistrer fichiers Service“, le groupe de fichiers de maintenance précédent est remplacé par le nouveau. Pour cette raison, utilisez un autre nom de fichier lors d'une nouvelle exécution de la fonction.

Enregistrement des fichiers de maintenance

- Ouvrir la fenêtre des erreurs.

FICHIERS PROTOCOLE

- Appuyer sur la softkey **FICHIERS JOURNAL**.

SAUVEG. FICHIERS SAV

- Appuyer sur la softkey **Enregistrer fichiers service** : La TNC ouvre une fenêtre auxiliaire dans laquelle vous pouvez attribuer un nom au fichier de maintenance.

OK

- Enregistrer les fichiers de maintenance : Appuyer sur la softkey **OK**.

Appeler le système d'aide TNCguide

Vous pouvez ouvrir le système d'aide de la TNC avec une softkey. Le système d'aide fournit momentanément les mêmes explications sur les erreurs que la touche **HELP** une fois actionnée.

Si le constructeur de votre machine met aussi à votre disposition un système d'aide, la TNC affiche la softkey supplémentaire **construct. machine** qui permet d'appeler ce système d'aide supplémentaire. Vous y trouvez d'autres informations détaillées du message d'erreur actuel.

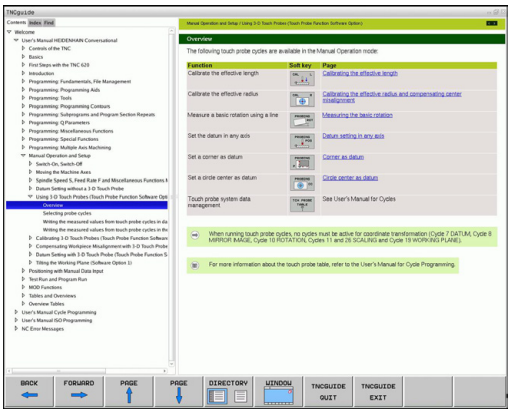
- Appeler l'aide pour les messages d'erreur HEIDENHAIN

- Appeler l'aide, si elle existe, pour les messages d'erreurs spécifiques à la machine

4.9 Système d'aide contextuelle TNCguide

Application

Avant de pouvoir utiliser TNCguide, vous devez télécharger les fichiers d'aide disponibles sur le site HEIDENHAIN (voir "Télécharger les fichiers d'aide actualisés", Page 153).



Le système d'aide contextuelle **TNCguide** contient la documentation utilisateur en format HTML. TNCguide est appelé avec la touche **HELP** et, selon le contexte, la TNC affiche directement l'information correspondante (appel contextuel). Même lorsque vous êtes en train d'éditer une séquence CN, le fait d'appuyer sur la touche HELP permet généralement d'accéder à la description de la fonction dans la documentation.

La TNC essaie systématiquement de démarrer TNCguide dans la langue du dialogue configurée dans votre TNC. Si les fichiers de cette langue de dialogue ne sont pas encore disponibles sur votre TNC, la commande ouvre alors la version anglaise.

Documentations utilisateur disponibles dans TNCguide :

- Manuel d'utilisation dialogue texte clair (**BHBKlartext.chm**)
- Manuel d'utilisation DIN/ISO (**BHBIso.chm**)
- Manuel d'utilisation des cycles (**BHBtchprobe.chm**)
- Liste de tous les messages d'erreur CN (**errors.chm**)

Le fichier de livre **main.chm** rassemblant tous les fichiers CHM existants est également disponible.

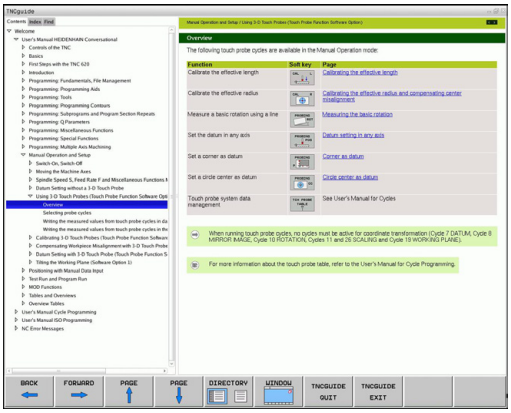
Le constructeur de votre machine peut éventuellement ajouter sa propre documentation dans le **TNCguide**. Ces documents apparaissent dans le fichier **main.chm** sous la forme d'un livre séparé.

Travailler avec TNCguide

Appeler TNCguide

Pour ouvrir TNCguide, il existe plusieurs possibilités :

- appuyer sur la touche **HELP** à condition que la TNC ne soit pas en train d'afficher un message d'erreur
- en cliquant sur les softkeys, après avoir cliqué sur le symbole d'aide affiché en bas à droite de l'écran
- Ouvrir un fichier d'aide dans le gestionnaire de fichiers (fichier CHM). La TNC peut ouvrir n'importe quel fichier CHM, même si celui-ci n'est pas enregistré sur le disque dur de la TNC.



Quand un ou plusieurs messages d'erreur sont présents, la TNC affiche directement l'aide les concernant. Pour pouvoir démarrer **TNCguide**, vous devez d'abord acquitter tous les messages d'erreur.

La TNC démarre l'explorateur standard du système à l'appel du système d'aide depuis le poste de programmation.

Une appel contextuel concernant de nombreuses softkeys permet d'accéder directement à la description de la fonction de la softkey concernée. Cette fonction n'est disponible qu'en utilisant la souris. Procédez de la manière suivante :

- Sélectionner la barre de softkeys dans laquelle est affichée la softkey souhaitée
- Cliquer avec la souris sur le symbole d'aide qui se trouve directement à droite, au-dessus de la barre de softkeys : Le pointeur de la souris se transforme en point d'interrogation.
- Avec ce point d'interrogation, cliquer sur la softkey dont vous voulez avoir l'explication : la TNC ouvre TNCguide. Si aucune rubrique n'existe pour la softkey sélectionnée, la TNC ouvre alors le fichier-livre **main.chm** avec lequel vous pouvez trouver l'explication souhaitée, soit par une recherche de texte intégral soit par une navigation manuelle.

Même si vous êtes en train d'éditer une séquence CN, vous pouvez appeler l'aide contextuelle :

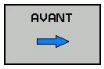
- Sélectionner une séquence CN au choix
- Sélectionner le mot de votre choix.
- Appuyer sur la touche HELP : la TNC démarre le système d'aide et affiche la description de la fonction en cours (ceci n'est pas valable pour les fonctions auxiliaires ou les cycles intégrés par le constructeur de votre machine)

Naviguer dans TNCguide

Pour naviguer dans TNCguide, le plus simple est d'utiliser la souris. La table des matières est visible dans la partie gauche. En cliquant sur le triangle avec la pointe à droite, vous pouvez afficher les sous-chapitres, ou bien la page correspondante en cliquant directement sur la ligne. L'utilisation est identique à l'explorateur Windows.

Les liens (renvois) sont soulignés en bleu. Cliquer sur le lien pour ouvrir la page correspondante.

Bien entendu, vous pouvez aussi utiliser TNCguide avec les touches et les softkeys. Le tableau suivant récapitule les fonctions des touches correspondantes.

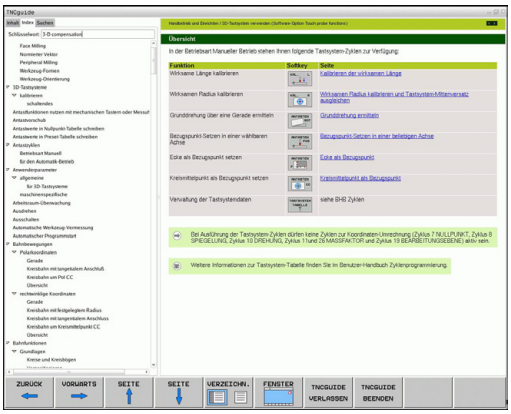
Fonction	Softkey
■ Table des matières à gauche active : Sélectionner l'entrée en dessous ou au dessus ■ Fenêtre de texte à droite active : Décaler la page vers le bas ou vers le haut si le texte ou les graphiques ne sont pas affichés en totalité	
■ Table des matières à gauche active Ouvrir la table des matières. ■ Fenêtre de texte à droite active : Aucune fonction	
■ Table des matières à gauche active : Fermer la table des matières ■ Fenêtre de texte à droite active : Aucune fonction	
■ Table des matières à gauche active : Afficher la page souhaitée à l'aide de la touche du curseur ■ Fenêtre de texte à droite active : Si le curseur se trouve sur un lien, saut à la page adressée	
■ Table des matières à gauche active : Commuter les onglets entre l'affichage de la table des matières, l'affichage de l'index et la fonction de recherche en texte intégral et commutation dans la partie droite de l'écran ■ Fenêtre de texte à droite active : Retour dans la fenêtre de gauche	
■ Table des matières à gauche active : Sélectionner l'entrée en dessous ou au dessus ■ Fenêtre de texte à droite active : Sauter au prochain lien	
Sélectionner la dernière page affichée	
Feuilleter vers l'avant si vous avez utilisé à plusieurs reprises la fonction „Sélectionner la dernière page affichée“	

Fonction	Softkey
Feuilleter une page en arrière	PAGE ↑
Feuilleter une page en avant	PAGE ↓
Afficher/cacher la table des matières	REPERTOIRE
Commuter entre l'affichage pleine page et l'affichage réduit. Avec l'affichage réduit, vous ne voyez plus qu'une partie de l'interface TNC	FENETRE
Le focus est commuté en interne sur l'application TNC, ce qui permet d'utiliser la commande alors que TNCguide est ouvert. Si l'affichage est en mode plein écran, la TNC réduit automatiquement la taille de la fenêtre avant le changement de focus	QUITTER TNCGUIDE
Fermer TNCguide	FERMER TNCGUIDE

Index des mots clefs

Les principaux mots clés figurent dans l'index (onglet **Index**). Vous pouvez les sélectionner en cliquant dessus avec la souris ou directement avec les touches du curseur.

La page de gauche est active.



- Sélectionner l'onglet **Index**.
- Activer le champ de saisie **Mot clé**.
- Introduire le mot à rechercher; la TNC synchronise alors l'index sur le mot recherché pour vous permettre de retrouver plus rapidement la rubrique (code) dans la liste proposée ou bien
- Mettre la rubrique de votre choix en surbrillance à l'aide de la touche fléchée.
- Afficher les informations relatives au mot clé sélectionné en appuyant sur la touche **ENT**.

Le mot clé à rechercher ne peut être saisi qu'avec un clavier USB connecté à la commande.

Recherche de texte intégral

Avec l'onglet **Rech.**, vous pouvez faire une recherche dans tout TNCguide d'après un mot clé.

La page de gauche est active.

- Sélectionner l'onglet **Rech.**
- Activer le champ **Rech:**
- Introduire le mot à rechercher, valider avec la touche ENT : la TNC établit la liste de tous les emplacements qui contiennent ce mot
- Avec la touche du curseur, mettre en surbrillance l'emplacement choisi
- Avec la touche ENT, afficher l'emplacement sélectionné

Le mot clé à rechercher ne peut être saisi qu'avec un clavier USB connecté à la commande.

La recherche de texte intégral n'est possible qu'avec un seul mot.

Si vous activez la fonction **Rerch. seulmt dans titres** (en appuyant sur le bouton de la souris ou par sélection avec le curseur et appui sur la touche espace), la TNC ne recherche pas le texte complet mais seulement les titres.

Télécharger les fichiers d'aide actualisés

Vous trouverez les fichiers d'aide correspondant au logiciel de votre TNC à la page d'accueil HEIDENHAIN **www.heidenhain.fr** sous :

- Réglages et information
- Documentation
- Documentation–utilisateur
- TNCguide
- Sélectionner la langue souhaitée.
- Commandes TNC
- Série, par exemple TNC 300
- Le numéro de logiciel CN de votre choix, p. ex. TNC 320 (77185x-01)
- Sélectionner la langue souhaitée dans le tableau **Aide en ligne (TNCguide)**
- Télécharger le fichier ZIP et le décompresser
- Transférer les fichiers CHM décompressés dans le répertoire **TNC:\tncguide\fr** de la TNC ou dans le sous-répertoire de la langue correspondant (voir tableau suivant)

Si vous transférez les fichiers CHM avec TNCremo vers la TNC, vous devez entrer l'extension **.CHM** dans l'élément de menu **Fonctions spéciales** >**Configuration** >**Mode** >**Transfert en format binaire**.

Langue	Répertoire TNC
Allemand	**TNC:\tncguide\de**
Anglais	**TNC:\tncguide\en**
Tchèque	**TNC:\tncguide\cs**
Français	**TNC:\tncguide\fr**
Italien	**TNC:\tncguide\it**
Espagnol	**TNC:\tncguide\es**
Portugais	**TNC:\tncguide\pt**
Suédois	**TNC:\tncguide\sv**
Danois	**TNC:\tncguide\da**
Finnois	**TNC:\tncguide\fi**
Néerlandais	**TNC:\tncguide\nl**
Polonais	**TNC:\tncguide\pl**
Hongrois	**TNC:\tncguide\hu**
Russe	**TNC:\tncguide\ru**
Chinois (simplifié)	**TNC:\tncguide\zh**
Chinois (traditionnel)	**TNC:\tncguide\zh-tw**
Slovène (option de logiciel)	**TNC:\tncguide\sl**
Norvégien	**TNC:\tncguide\no**
Slovaque	**TNC:\tncguide\sk**
Coréen	**TNC:\tncguide\kr**
Turc	**TNC:\tncguide\tr**
Roumain	**TNC:\tncguide\ro**

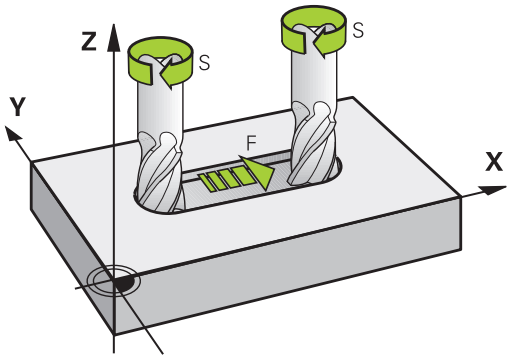
5

Programmation : outils

5.1 Introduction des données d'outils

Avance F

L'avance **F** correspond à la vitesse en mm/min. (inch/min.) à laquelle le centre de l'outil se déplace sur sa trajectoire. L'avance max. peut être définie pour chaque axe séparément, par paramètre-machine.



Introduction

Vous pouvez renseigner l'avance dans la séquence **TOOL CALL** (appel d'outil) et dans chaque séquence de positionnement (voir "Créer des séquences de programme avec les touches de contournage", Page 190). Dans les programmes en millimètres, vous indiquez l'avance en mm/min. Dans les programmes en pouces, du fait de la résolution, l'avance est à indiquer en 1/10 inch/min.

Avance rapide

Pour l'avance rapide, introduisez **F MAX**. Pour introduire **F MAX** et répondre à la question de dialogue **Avance F= ?**, appuyez sur la touche **ENT** ou sur la softkey **FMAX**.

Pour effectuer un déplacement avec l'avance rapide de votre machine, vous pouvez aussi programmer la valeur numérique correspondante, par ex. **F30000**. Contrairement à **FMAX**, cette avance rapide est modale et reste active jusqu'à ce que vous programmiez une nouvelle avance.

Durée d'effet

L'avance programmée en valeur numérique reste active jusqu'à la séquence où une nouvelle avance sera programmée. **F MAX** n'est valable que pour la séquence dans laquelle elle a été programmée. Après une séquence avec **F MAX**, l'avance active est la dernière programmée avec une valeur numérique.

Modification en cours d'exécution du programme

Pendant l'exécution du programme, vous pouvez modifier l'avance à l'aide du potentiomètre d'avance F.

Vitesse de rotation broche S

Vous indiquez la vitesse de rotation broche S en tours par minute (tours/min) dans une séquence T (appel d’outil). Sinon, vous pouvez également définir une vitesse de coupe Vc en mètres par minute (m/min).

Modification programmée

Dans le programme d'usinage, vous pouvez modifier la vitesse de rotation broche dans une séquence **TOOL CALL** en n'introduisant que la nouvelle vitesse de rotation broche :

TOOL CALL

- Programmer l'appel d'outil : Appuyer sur la touche **TOOL CALL**.
- Sauter le dialogue **Numéro d'outil?** avec la touche **NO ENT**
- Passer le dialogue **Axe broche parallèle X/Y/Z ?** avec la touche **NO** ENT.
- Dans le dialogue **Vitesse de rotation broche S= ?**, introduire la nouvelle vitesse de rotation de la broche et valider avec la touche **END** ou bien commuter avec la softkey **VC** pour introduire la vitesse de coupe

Modification en cours d'exécution du programme

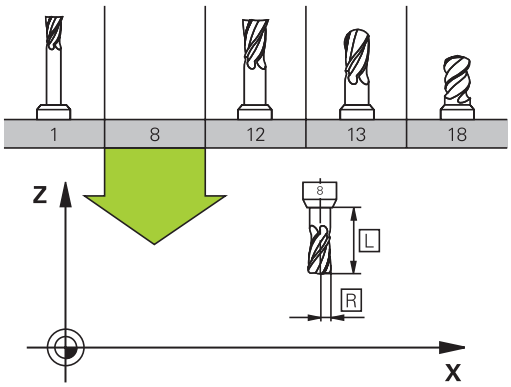
Pendant l'exécution du programme, la vitesse de rotation de la broche se modifie à l'aide du potentiomètre de broche S.

5.2 Données d'outils

Conditions requises pour la correction d'outil

Les coordonnées des contournages se programment généralement conformément aux cotes de la pièce définies dans le dessin. Pour que la TNC calcule la trajectoire du centre de l'outil et soit en mesure d'exécuter une correction d'outil, vous devez introduire la longueur et le rayon de chaque outil utilisé.

Vous pouvez introduire les données d'outils soit directement dans le programme avec la fonction **TOOL DEF**, soit séparément dans les tableaux d'outils. Si vous introduisez les données d'outils dans les tableaux, vous disposez d'autres informations sur les outils. Lors de l'exécution du programme d'usinage, la TNC tient compte de toutes les informations programmées.



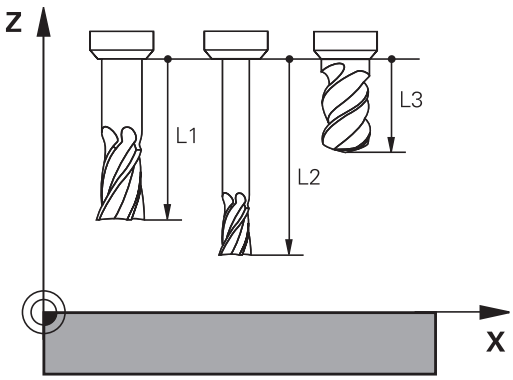
Numéro d'outil, nom d'outil

Chaque outil est identifié avec un numéro compris entre 0 et 32767. Si vous travaillez avec les tableaux d'outils, vous pouvez en plus donner des noms aux outils. La taille des noms d'outils ne doit pas excéder 32 caractères.

L'outil numéro 0 est défini comme outil zéro. Il a pour longueur L=0 et pour rayon R=0. Dans le tableau d'outils, vous devez également définir l'outil T0 avec L=0 et R=0.

Longueur d'outil L

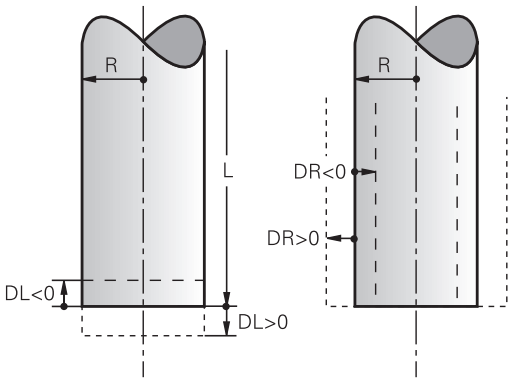
Par principe, introduisez systématiquement la longueur d'outil L en donnée absolue par rapport au point de référence de l'outil. Pour de nombreuses fonctions avec un usinage multiaxes, la TNC doit disposer impérativement de la longueur totale de l'outil.



Rayon d'outil R :

Introduisez directement le rayon d'outil R.

Valeurs Delta pour longueurs et rayons



Les valeurs Delta indiquent des différences sur les longueurs et les rayons d'outils.

Une valeur Delta positive correspond à une surépaisseur (**DL**, **DR**, **DR2**>0). Pour usiner avec une surépaisseur, introduisez la valeur de surépaisseur dans l'appel d'outil avec **TOOL CALL**.

Une valeur Delta négative correspond à une surépaisseur négative (**DL**, **DR**, **DR2**<0). Une surépaisseur négative est introduite dans le tableau d'outils en cas d'usure d'un outil.

Les valeurs Delta à introduire sont des nombres. Dans une séquence **TOOL CALL**, vous pouvez également introduire la valeur sous forme de paramètre Q.

Plage d'introduction : les valeurs Delta ne doivent pas excéder ±99,999 mm.

Les valeurs Delta du tableau d'outils influent sur la représentation graphique de l'**outil**.

Les valeurs Delta de la séquence **TOOL CALL** ne modifient pas la taille de l'**outil** représentée dans la simulation. Les valeurs Delta programmées décalent toutefois l'**outil** de la valeur définie dans la simulation.

Introduire les données d'outils dans le programme

Pour un outil donné, vous définissez dans la séquence **TOOL DEF** son numéro, sa longueur et son rayon :

- Sélectionner la définition d'outil : Appuyer sur la touche **TOOL DEF**.

TOOL DEF

- **Numéro d'outil** : Le numéro d'outil vous permet d'identifier un outil de manière univoque.
- **Longueur d'outil** : Valeur de correction pour la longueur
- **Rayon d'outil** : Valeur de correction pour le rayon

Pendant la dialogue, vous pouvez insérer directement la valeur de longueur et de rayon dans le champ du dialogue : appuyer sur la softkey de l'axe désiré.

Exemple

```
4 TOOL DEF 5 L+10 R+5
```

Entrer les données d'outils dans le tableau

Dans un tableau d'outils, vous pouvez définir jusqu'à 32 767 outils et mémoriser leurs caractéristiques. Consultez également les fonctions d'édition indiquées plus loin dans ce chapitre. Pour pouvoir entrer plusieurs valeurs de correction pour un outil donné (indexation du numéro d'outil), insérez une ligne et ajoutez une extension au numéro de l'outil, à savoir un point et un chiffre de 1 à 9 (p. ex. : **T 5.2**).

Vous devez utiliser les tableaux d'outils lorsque

- vous souhaitez utiliser des outils indexés, comme p. ex. des forets étagés avec plusieurs corrections de longueur
- votre machine est équipée d'un changeur d'outils automatique
- vous souhaitez effectuer un évidement avec le cycle d'usinage 22 (voir Manuel d'utilisation des cycles, cycle EVIDEMENT)
- vous souhaitez utiliser les cycles d'usinage 251 à 254 (voir Manuel d'utilisation des cycles, cycles 251 à 254)

Si vous souhaitez créer ou gérer d'autres tableaux d'outils, le nom de fichier doit commencer par une lettre.

Dans les tableaux, vous pouvez choisir entre l'affichage Liste ou Formulaire en vous servant de la touche "Partage de l'écran".

Vous pouvez également modifier l'affichage du tableau d'outils lorsque vous ouvrez ce dernier.

Tableau d'outils : données d'outils standard

Abrév.	Données	Dialogue
T	Numéro avec lequel l'outil est appelé dans le programme (ex. 5, indexation : 5.2)	-
NOM	Nom avec lequel l'outil est appelé dans le programme (32 caractères au maximum, uniquement en majuscules et sans espace)	**Nom d'outil ?**
L	Valeur de correction de longueur d'outil L	**Longueur d'outil?**
R	Valeur de correction du rayon d'outil R	**Rayon d'outil R?**
R2	Rayon d'outil R2 pour fraise torique (seulement correction rayon tridimensionnelle ou représentation graphique de l'usinage avec fraise torique)	**Rayon d'outil R2?**
DL	Valeur Delta pour longueur d'outil L	**Surépaisseur pour long. d'outil?**
DR	Valeur Delta du rayon d'outil R	**Surépaisseur du rayon d'outil?**
DR2	Valeur Delta du rayon d'outil R2	**Surépaisseur du rayon d'outil R2?**
ANGLE	Angle max. de plongée de l'outil lors de la plongée pendulaire avec les cycles 22 et 208	**Angle max. de plongée?**
TL	Activer le verrouillage de l'outil (**TL** : pour **T**ool **L**ocked = anglais, outil verrouillé)	**Outil bloqué ? Oui = ENT / Non = NO ENT**
RT	Numéro de l'outil jumeau, le cas échéant, en tant qu'outil de rechange (**RT** : de l'angl. **R**eplacement **T**ool, soit outil de rechange) ; voir aussi **TIME2**)	**Outil jumeau?**
TIME1	Durée d'utilisation max. de l'outil, en minutes. Cette fonction dépend de la machine. Elle est décrite dans le manuel de la machine	**Durée d'utilisation max.?**
TIME2	Durée d'utilisation max. de l'outil lors d'un **TOOL CALL**, en minutes: Si la durée d'utilisation actuelle atteint ou dépasse cette valeur, la TNC installe l'outil jumeau lors du prochain **TOOL CALL** (cf. également **CUR.TIME**)	**Durée d'outil. max. avec TOOL CALL?**
CUR_TIME	Durée d'utilisation actuelle de l'outil, exprimée en minutes. La TNC calcule automatiquement la durée d'utilisation actuelle (**CUR_TIME** : pour **CUR**rent **TIME** = anglais, temps actuel/en cours). Pour les outils usagés, vous pouvez attribuer une valeur par défaut	**Durée d'utilisation actuelle?**

Abrév.	Données	Dialogue
TYPE	Type d'outil : Appuyer sur la touche ENT pour éditer le champ ; la touche GOTO ouver une fenêtre vous permettant de sélectionner le type d'outil. Vous pouvez attribuer des types d'outils pour configurer le filtre d'affichage de manière à ce l'on ne voit dans le tableau que le type sélectionné	**Type d'outil ?**
DOC	Commentaire sur l'outil (32 caractères max.)	**Commentaire outil?**
PLC	Information concernant cet outil, devant être transmise au PLC	**Etat PLC?**
LCUTS	Longueur du tranchant de l'outil pour le cycle 22	**Longueur du tranchant dans l'axe d'outil?**
PTYP	Type d'outil pour exploitation dans tableau d'emplacements	**Type d'outil pour tableau emplacements?**
NMAX	Limitation de la vitesse de rotation broche de cet outil La commande contrôle à la fois la valeur programmée (message d'erreur) et une augmentation de la vitesse de rotation avec le potentiomètre. Fonction inactive: Entrer **-**. **Plage de saisie** : 0 à +999999, fonction inactive : Entrer **-**.	**Vitesse de rotation max. [1/min] ?**
LIFTOFF	Pour définir si la TNC doit dégager l'outil lors d'un arrêt CN dans le sens positif de l'axe d'outil afin d'éviter les traces de dégagement sur le contour. Si **Y** est défini, la TNC dégage l'outil du contour une fois que cette fonction a été activée dans le programme CN avec M148, voir "Dégager automatiquement l'outil du contour en cas de stop CN : M148", Page 359	**Dégager l'outil Y/N ?**
TP_NO	Renvoi au numéro du palpeur dans le tableau des palpeurs	**Numéro du palpeur**
T_ANGLE	Angle de pointe de l'outil. Est utilisé par le cycle Centrage (cycle 240) pour pouvoir calculer la profondeur de centrage à partir de la valeur introduite du diamètre	**Angle de pointe?**
LAST_USE	Date et heure auxquelles la TNC a changé l'outil la dernière fois avec **TOOL CALL**. **Plage de saisie** : 16 caractères max., format défini en interne : Date = JJJJ.MM.AA, heure = hh.mm	**LAST_USE**

Tableau d'outils : Données d'outils pour l'étalonnage automatique des outils

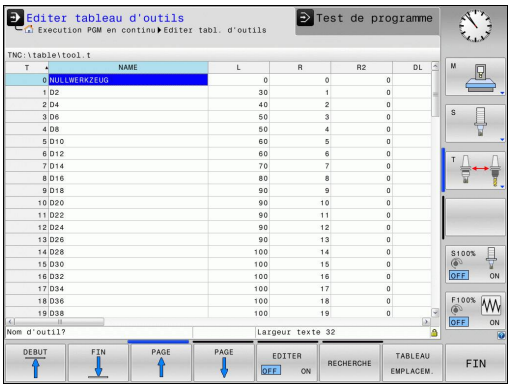
Description des cycles pour l'étalonnage d'outils automatique : voir Manuel d'utilisation des cycles

Abrév.	Données	Dialogue
CUT	Nombre de dents de l'outil (99 dents max.)	**Nombre de dents?**
LTOL	Ecart admissible par rapport à la longueur d'outil L pour la détection d'usure. Si la valeur introduite est dépassée, la TNC bloque l'outil (état **L**). Plage de saisie : 0 à 0,9999 mm	**Tolérance d'usure: longueur?**
RTOL	Ecart admissible par rapport au rayon d'outil R pour la détection d'usure. Si la valeur introduite est dépassée, la TNC bloque l'outil (état **L**). Plage de saisie : 0 à 0,9999 mm	**Tolérance d'usure: rayon?**
R2TOL	Ecart admissible par rapport au rayon d'outil R2 pour la détection d'usure. Si la valeur introduite est dépassée, la TNC bloque l'outil (état **L**). Plage de saisie : 0 à 0,9999 mm	**Tolérance d'usure: Rayon 2?**
DIRECT.	Sens de rotation de l'outil pour l'étalonnage avec outil en rotation	**Sens d'usinage (M3 = -)?**
R_OFFS	Etalonnage du rayon: Décalage de l'outil entre le centre de la tige et le centre de l'outil. Configuration par défaut : Configuration par défaut : aucune valeur introduite (décalage = rayon de l'outil)	**Décalage outil : Rayon?**
L_OFFS	Etalonnage de la longueur : décalage supplémentaire de l'outil par rapport au **offsetToolAxis**, entre l'arête supérieure du stylet et l'arête inférieure de l'outil. Configuration par défaut : 0	**Décalage outil : Longueur?**
LBREAK	Ecart admissible par rapport à la longueur d'outil **L** pour la détection de rupture Si la valeur introduite est dépassée, la TNC bloque l'outil (état **L**). Plage de saisie : 0 à 3,2767 mm	**Tolérance de rupture: longueur?**
RBREAK	Ecart admissible par rapport au rayon d'outil R pour la détection de rupture. Si la valeur introduite est dépassée, la TNC bloque l'outil (état **L**). Plage de saisie : 0 à 0,9999 mm	**Tolérance de rupture: rayon?**

Editer les tableaux d'outils

Le tableau d'outils qui permet d'exécuter le programme s'appelle TOOL.T et doit être mémorisé dans le répertoire **TNC:\table**.

Attribuez un autre nom de fichier de votre choix, avec l'extension T, aux tableaux d'outils que vous souhaitez archiver ou utiliser pour le test de programme. Pour les modes **Test de programme** et **Programmation**, la TNC utilise également par défaut le tableau d'outils TOOL.T. Pour éditer, appuyez sur la softkey **TABLEAU D'OUTILS** en mode **Test de programme**.



Ouvrir le tableau d'outils TOOL.T :

- Sélectionner un mode machine au choix

- Sélectionner le tableau d'outils: Appuyer sur la softkey **TABLEAU D'OUTILS**

- Mettre la softkey **EDITER** sur **ON**

N'afficher que certains types d'outils (réglage de filtre)

- Appuyer sur la softkey **Filtre tableaux** (quatrième barre de softkeys)
- Choisir le type d'outil de votre choix par softkey : La TNC affiche uniquement les outils du type sélectionné.
- Supprimer le filtre : Appuyez sur la softkey **AFFICHER TOUS**.

Le constructeur de la machine adapte les fonctions du tableau d'emplacements à votre machine. Consultez le manuel de votre machine !

Masquer ou classer les colonnes du tableau d'outils

Vous pouvez adapter la représentation du tableau d'outils en fonction de vos besoins. Vous pouvez masquer les colonnes que vous n'avez pas besoin d'afficher :

- Appuyer sur la softkey **MASQUER / CLASSER COLONNES** (quatrième barre de softkeys)
- Sélectionner le nom de la colonne avec la touche fléchée
- Appuyer sur la softkey MASQUER COLONNE pour faire disparaitre la colonne de l'affichage du tableau

Vous pouvez également modifier l'ordre dans lequel les colonnes sont affichées :

- Le champ de dialogue "Décaler avant:" vous permet de modifier l'ordre d'affichage dans les colonnes du tableau. L'entrée sélectionnée dans **Colonnes disponibles** passe alors avant cette colonne.

Vous pouvez naviguer dans le formulaire avec une souris connectée ou avec le clavier de la TNC. Navigation avec le clavier de la TNC :

- Appuyez sur les touches de navigation pour sauter dans les champs de saisie souhaités. Les touches fléchées vous permettent de naviguer à l'intérieur d'un champ de saisie. Ouvrir les menus dépliants avec la touche GOTO.

La fonction **Fixer le nombre de colonnes** vous permet de définir le nombre de colonnes (0-3) que vous souhaitez fixer dans la marge de gauche de l'écran. Ces colonnes restent alors affichées, même si vous naviguez vers la droite du tableau.

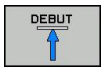
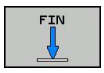
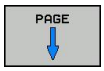
Ouvrir d'autres tableaux d'outils au choix

- Sélectionner le mode **Programmation**

PGM MGT

- Appeler le gestionnaire de fichiers.
- Sélectionnez un fichier ou introduisez un nouveau nom de fichier. Validez avec la touche **ENT** ou avec la softkey **SELECT.**.

Si vous avez ouvert un tableau d'outils pour l'éditer, vous pouvez vous servir des touches fléchées ou des softkeys pour déplacer la surbrillance dans le tableau à la position de votre choix. A n'importe quelle position, vous pouvez remplacer les valeurs mémorisées ou introduire de nouvelles valeurs. Autres fonctions d'édition : voir tableau suivant.

Fonctions d'édition pour les tabeauxd'outils	Softkey
Sélectionner le début du tableau	
Sélectionner la fin du tableau	
Sélectionner la page précédente du tableau	
Sélectionner la page suivante du tableau	
Rechercher un texte ou un nombre	
Saut au début de la ligne	
Saut en fin de ligne	
Copier le champ en surbrillance	
Insérer le champ copié	
Ajouter le nombre de lignes possibles (outils) en fin de tableau	
Insérer une ligne avec un numéro d'outil qu'il est possible d'entrer	
Effacer la ligne (outil) actuelle	
Trier les outils en fonction du contenu d''une colonne que l'on peut choisir	
Afficher tous les forets du tableau d'outils	
Afficher toutes les fraises du tableau d'outils	
Afficher tous les tarauds / toutes les fraises à fileter du tableau d'outils	
Afficher tous les palpeurs du tableau d'outils	

Ouvrir d'autres tableaux d'outils de votre choix

- Appeler le gestionnaire de fichiers et sélectionner un fichier d'un autre type, p. ex. un programme d'usinage

Importer un tableau d'outils

Le constructeur de la machine peut adapter la fonction **IMPORTER TABLEAU**. Consultez le manuel de votre machine !

Si vous exportez un tableau d'outils d'une iTNC 530 et que vous l'importez sur une TNC 320, vous devez d'abord adapter le format et le contenu avant de pouvoir utiliser le tableau d'outils. Vous pouvez procéder à l'adaptation du tableau d'outils facilement sur la TNC 320 grâce à la fonction **Importer tableau**. La TNC convertit le contenu du tableau d'outils importé dans un format adapté à la TNC 320 et mémorise les modifications dans le fichier sélectionné. Tenez compte de la procédure suivante :

- Mémorisez le tableau d'outils de l'iTNC 530 dans le répertoire **TNC:\table**
- Sélectionnez le mode programmation
- Sélectionner le gestionnaire de fichiers : appuyer sur la touche **PGM MGT**
- Déplacez la surbrillance sur tableau d'outils que vous souhaitez importer
- Appuyez sur la softkey **Autres fonctions**
- Commutez la barre de softkeys
- Sélectionner la softkey **IMPORTER TABLEAU** : la TNC demande si le tableau d'outils choisi doit être écrasé
- Ne pas écraser le fichier : Appuyer sur la softkey **ANNULER** ou
- écraser le fichier : appuyer sur la softkey **OK**.
- Ouvrez le tableau converti et vérifiez le contenu

Les caractères suivants sont permis dans la colonne **Nom** du tableau d'outils : "ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ0123456789# $&-._“" Lors de l'importation, la TNC change la virgule par un point dans le nom d'outils.

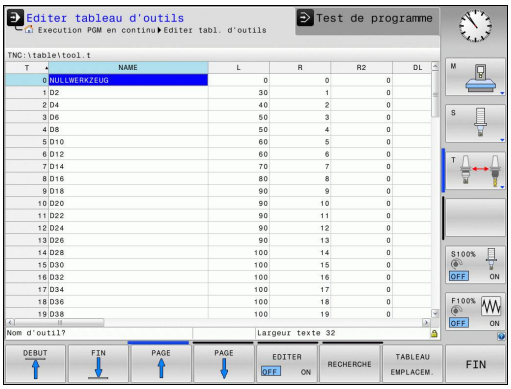
La TNC écrase le tableau d'outils choisi lors de l'exécution de la fonction **IMPORTER TABLEAU**. Avant d'importer un fichier, assurez-vous d'avoir sauvegardé l'original de votre tableau d'outils, afin d'éviter des pertes de données.

La copie des tableaux d'outils à l'aide du gestionnaire de fichiers de la TNC est décrite au paragraphe "Gestionnaire de fichiers" (voir "Copier un tableau", Page 108).

Lors de l'importation de tableaux d'outils de l'iTNC 530, tous les types d'outils disponibles sont importés avec le type d'outil correspondant. Les types d'outils qui ne sont pas disponibles sont importés comme type 0 (FRAISE). Vérifiez le tableau d'outils après l'importation.

Tableau d'emplacements pour changeur d'outils

Le constructeur de la machine adapte les fonctions du tableau d'emplacements à votre machine. Consultez le manuel de votre machine !



Il vous faut un tableau d'emplacements pour le changeur automatique d'outils. Le tableau d'emplacements sert à gérer l'attribution des places du changeur d'outils. Le tableau d'emplacements se trouve dans le répertoire **TNC:\TABLE**. Le constructeur de la machine peut modifier le nom, l'accès et le contenu du tableau d'emplacements. Le cas échéant, vous pouvez aussi sélectionner différents affichages avec les softkeys du menu **FILTRE TABLEAU**.

Editer un tableau d'emplacements en mode Exécution de programme

- Sélectionner le tableau d'outils: Appuyer sur la softkey **TABLEAU D'OUTILS**

- Sélectionner le tableau d'emplacements: Appuyer sur la softkey **TABLEAU EMPLACEMENTS**

- Il peut s'avérer inutile ou impossible de mettre la softkey **EDITER** sur **ON** sur votre machine : Consultez le manuel de la machine !

Sélectionner le tableau d'emplacements en mode Programmation

PGM MGT

- Appeler le gestionnaire de fichiers.
- Afficher la sélection des types de fichiers : Appuyez sur la softkey **AFFICHER TOUS**
- Sélectionnez un fichier ou entrez un nouveau nom de fichier. Validez avec la touche **ENT** ou avec la softkey **SELECT.**.

Abrév.	Données	Dialogue
P	Numéro d'emplacement de l'outil dans le magasin	-
T	Numéro d'outil	**Numéro d'outil?**
RSV	Réservation d'emplacements pour magasin à plateau	**Réserv.emplac.: Oui=ENT/Non = NOENT**
ST	L'outil est un outil spécial (**ST** : de l'angl. **S**pecial **T**ool = outil spécial) ; si votre outil spécial occupe plusieurs places avant et après sa place, vous devez bloquer l'emplacement correspondant dans la colonne L (état L)	**Outil spécial?**
F	Remettre l'outil toujours au même emplacement dans le magasin (**F** : de l'angl. **F**ixed = fixe)	**Emplacmnt défini? Oui = ENT / Non = NO ENT**
L	Bloquer l'emplacement (**L** : de l'angl. **L**ocked = bloqué, voir également colonne ST)	**Emplac. bloqué ? Oui = ENT / Non = NO ENT**
DOC	Affichage du commentaire sur l'outil à partir de TOOL.T	-
PLC	Information concernant cet emplacement d'outil et devant être transmise au PLC	**Etat PLC?**
P1 ... P5	La fonction est définie par le constructeur de la machine. Consulter la documentation de la machine	**Valeur?**
PTYP	Type d'outil La fonction est définie par le constructeur de la machine. Consulter la documentation de la machine	**Type outil pour tableau emplacements?**
LOCKED_ABOVE	Magasin à plateau : bloquer l'emplacement supérieur	**Bloquer l'emplacement supérieur?**
LOCKED_BELOW	Magasin à plateau : bloquer l'emplacement inférieur	**Bloquer emplacement inférieur?**
LOCKED_LEFT	Magasin à plateau : bloquer l'emplacement de gauche	**Bloquer l'emplacement de gauche?**
LOCKED_RIGHT	Magasin à plateau : bloquer l'emplacement de droite	**Bloquer l'emplacement de droite?**

Fonctions d'édition pour tableaux d'emplacements	Softkey
Sélectionner le début du tableau	DEBUT
Sélectionner la fin du tableau	FIN
Sélectionner la page précédente du tableau	PAGE
Sélectionner la page suivante du tableau	PAGE
Annuler le tableau d'emplacements	ANNULER TABLEAU EMPLACMNT
Annuler la colonne numéro d'outil T	RESET COLONNE T
Saut en début de la ligne	DEBUT LIGNE
Saut en fin de ligne	FIN LIGNE
Simuler le changement d'outil	CHANGEM. OUTIL SIMULE
Sélectionner l'outil dans le tableau d'outils : la TNC affiche le contenu du tableau d'outils. Sélectionner l'outil avec les touches fléchées, le valider dans le tableau d'emplacements avec la softkey **OK**	SELECTION
Editer le champ actuel	EDITER CHAMP ACTUEL
Trier les vues	TRIER

Le constructeur de la machine définit les fonctions, les propriétés et la désignation des différents filtres d'affichage. Consultez le manuel de votre machine !

Appeler les données d'outils

Vous programmez un appel d'outil TOOL CALL dans le programme d'usinage avec les données suivantes :

- Sélectionner l'appel d'outil avec la touche **TOOL CALL**

TOOL CALL

- **Numéro d'outil** : Introduire le numéro ou le nom de l'outil. Vous avez défini au préalable l'outil dans une séquence **TOOL DEF** ou dans le tableau d'outils. La softkey **Nom d'outil** vous permet d'entrer un nom et la softkey **QS** un paramètre string. La TNC met automatiquement le nom d'outil entre guillemets. Vous devez au préalable affecter un nom d'outil au paramètre string. Les noms se rapportent à une entrée du tableau d'outils TOOL.T actif. Pour appeler un outil avec d'autres valeurs de correction, indiquez l'index défini dans le tableau d'outils après un point décimal. Avec la softkey **SELECT.**, vous pouvez ouvrir une boîte de dialogue dans laquelle vous sélectionnez directement (sans avoir à indiquer son numéro ou son nom) un outil défini dans le tableau d'outils TOOL.T
- **Axe broche parallèle X/Y/Z?**: Introduire l'axe d'outil
- **Vitesse de rotation broche S**: Entrer la vitesse de rotation S en tours par minute (tour/min). Sinon, vous pouvez également définir une vitesse de coupe Vc en mètres par minute (m/min). Pour cela, appuyez sur la softkey **VC**.
- **Avance F** : L'avance (en mm/min ou 0,1 inch/min) agit tant que vous ne définissez pas de nouvelle avance dans une séquence de positionnement ou dans une séquence **TOOL CALL**.
- **Surépaisseur longueur d'outil DL**: Valeur Delta pour la longueur d'outil
- **Surépaisseur rayon d'outil DR**: Valeur Delta pour le rayon d'outil
- **Surépaisseur rayon d'outil DR2** : Valeur Delta pour le rayon d'outil 2

Lorsque vous ouvrez la fenêtre auxiliaire pour sélectionner un outil, la TNC fait apparaître en vert tous les outils disponibles dans le magasin d'outils.

Vous pouvez également effectuer une recherche d'outil dans la fenêtre auxiliaire. Pour cela, appuyez sur la softkey **RECHERCHER** et entrez le numéro ou le nom d'outil. La softkey **OK** vous permet de reprendre l'outil dans le dialogue.

Exemple : appel d'outil

L'outil numéro 5 est appelé dans l'axe d'outil Z avec une vitesse de rotation broche de 2500 tours/min et une avance de 350 mm/min. La surépaisseur de longueur d'outil est 0,2 mm, celle du rayon d'outil 2 est 0,05 mm, la surépaisseur négative du rayon d'outil est de 1 mm.

```
20 TOOL CALL 5.2 Z S2500 F350 DL+0,2 DR-1 DR2+0,05
```

Le **D** devant **L**, **R** et **R2** signifie valeur Delta.

Présélection d'outils

La présélection d'outils est une fonction qui dépend de la machine. Consultez le manuel de votre machine !

Quand vous travaillez avec des tableaux d'outils, vous sélectionnez, avec la séquence **TOOL DEF** l'outil suivant à utiliser. Pour cela, vous introduisez le numéro de l'outil, ou un paramètre Q, ou encore un nom d'outil entre guillemets.

Changement d'outil automatique

Changement d'outil automatique

Le changement d'outil est une fonction machine. Consultez le manuel de votre machine !

Avec le changement automatique, l'exécution du programme n'est pas interrompue. Lors d'un appel d'outil avec **TOOL CALL** la TNC remplace l'outil par un autre outil du magasin d'outils.

Changement d'outil automatique en cas de dépassement de la durée d'utilisation: M101

M101 est une fonction dépendant de la machine. Consultez le manuel de votre machine !

Après une durée prédéterminée, la TNC peut remplacer l'outil par un outil jumeau et poursuivre l'usinage avec ce dernier. Pour cela, programmez la fonction auxiliaire **M101**. Vous pouvez annuler l'effet de **M101** avec **M102**.

Dans la colonne **TIME2** du tableau d'outils, introduisez le temps d'utilisation de l'outil après lequel l'usinage doit se poursuivre avec une outil jumeau. Dans la colonne **CUR_TIME**, la TNC affiche le temps d'utilisation courant de l'outil. Si le temps d'utilisation courant dépasse la valeur de la colonne **TIME2**, l'outil est remplacé par l'outil jumeau au prochain endroit possible du programme, et ceci dans un délai d'une minute au maximum. Le remplacement a lieu seulement après l'exécution de la séquence CN.

La TNC exécute le changement d'outil automatique à un emplacement propice dans le programme. Le changement automatique d'outils n'est pas exécuté :

- pendant l'exécution des cycles d'usinage
- lorsqu'une correction de rayon d'outil est active (**RR**/**RL**)
- directement après une fonction d'approche **APPR**
- directement avant une fonction de départ **DEP**
- directement avant ou après **CHF** et **RND**
- pendant l'exécution de macros
- pendant l'exécution d'un changement d'outil
- directement après **TOOL CALL** ou **TOOL DEF**
- pendant l'exécution des cycles SL

Attention, danger pour la pièce et l'outil!

Désactiver le changement automatique d'outils avec **M102** lorsque vous souhaitez travailler avec des outils spéciaux (p. ex. fraise à disque), car la TNC commence toujours par dégager l'outil dans le sens de l'axe d'outil de la pièce.

Le temps d'usinage qui dépend du programme CN peut être plus important à cause de la vérification du temps d'usinage et du calcul du changement d'outils automatique. A ce sujet, vous pouvez avoir une influence avec l'élément d'introduction optionnel **BT** (Block Tolerance).

Lorsque vous introduisez la fonction **M101**, la TNC poursuit le dialogue avec la question **BT**. Vous définissez alors le nombre de séquences CN (1 - 100), qui permettent de retarder le changement d'outils automatique. La durée qui en découle, avec laquelle le changement d'outils est retardé, dépend du contenu des séquences CN (p. ex. avance, déplacement). Si vous ne définissez pas **BT**, la TNC utilise la valeur 1 ou une valeur standard définie par le constructeur de la machine.

Plus vous augmentez la valeur **BT**, moins l'augmentation de la durée d'usinage sera influencée par **M101**. Dans ce cas, il faut savoir que le changement d'outils automatique aura lieu plus tard!

Pour calculer une valeur appropriée pour **BT**, utilisez la formule **BT = 10 : Temps d'usinage moyen d'une séquence CN en secondes**. Arrondissez à un résultat impaire. Si la valeur calculée est supérieure à 100, introduisez la valeur maximale de 100.

Si vous souhaitez réinitialiser la durée d'utilisation d'un outil (par exemple, après un changement de plaque de coupe), entrez la valeur 0 dans la colonne CUR_TIME.

Test d'utilisation d'outils

La fonction de test d'utilisation d'outils doit être activée par le constructeur de la machine. Consultez le manuel de votre machine !

Pour pouvoir exécuter un test d'utilisation d'outils, il faut que les fichiers d'utilisation des outils suivants aient été générés : Page 507

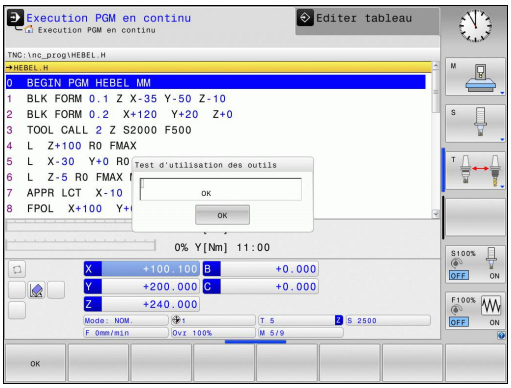
Le programme en dialogue Texte claire à vérifier doit être complètement simulé en mode **Test de programme** ou être complètement exécuté dans les modes **Exécution de programme pas à pas/Exécution de programme en continu**.

Utiliser le Test d'utilisation des outils

Avec les softkey **Utilisation d'outils** et **Test d'utilisation des outils**, vous pouvez vérifier avant le démarrage du programme en mode Exécution de programme si les outils choisis sont disponibles et si leur durée d'utilisation est suffisante. La TNC compare les valeurs effectives de durée d'utilisation du tableau d'outils avec les valeurs nominales du fichier d'utilisation d'outils.

Lorsque vous appuyez sur la softkey **Test d'utilisation d'outils**, la TNC affiche le résultat du test d'utilisation d'outils dans une fenêtre auxiliaire. Fermer la fenêtre auxiliaire avec la touche ENT.

La TNC mémorise la durée d'utilisation des outils dans un fichier à part portant l'extension **pgmname.H.T.DEP**. Ce fichier n'est visible que si le paramètre machin **CfgPgmMgt/dependentFiles** est réglé sur **MANUEL**. Le fichier d'utilisation d'outils contient les informations suivantes :



Colonne	Signification
TOKEN	■ **TOOL** : durée d'utilisation d'outil pour chaque **TOOL CALL**. Les enregistrements sont classés par ordre chronologique ■ **TTOTAL** : durée d'utilisation totale d'un outil ■ **STOTAL** : appel d'un sous-programme ; les enregistrements sont classés par ordre chronologique ■ **TIMETOTAL** : Le temps d'usinage total du programme CN est entré dans la colonne **WTIME**. Dans la colonne **PATH**, la TNC enregistre le chemin d'accès du programme CN concerné. La colonne **TIME** contient la somme de toutes les lignes **TIME** (temps d'avance sans les déplacements en avance rapide). La TNC met à 0 toutes les autres colonnes ■ **TOOLFILE** : Dans la colonne **PATH**, la TNC enregistre le chemin d'accès au tableau d'outils que vous avez utilisé pour le test du programme. Lors du test d'utilisation d'outils, la TNC peut ainsi déterminer si vous avez exécuté le test du programme avec TOOL.T
TNR	Numéro d'outil (**-1**: aucun outil encore remplacé)
IDX	Indice d'outil
NAME	Nom d'outil du tableau
TIME	Temps d'utilisation des outils en secondes (temps d'avance sans les déplacements en avance rapide).
WTIME	Durée d'utilisation de l'outil en secondes (durée d'utilisation totale entre deux changements d'outils)
RAD	**Rayon d'outil R** + **Surépaisseur rayon d'outil DR** du tableau d'outils Unité: [mm]
BLOCK	Numéro de séquence dans laquelle la séquence **TOOL CALL** a été programmée
PATH	■ **TOKEN** = **TOOL**: chemin d'accès au programme principal ou au sous-programme ■ **TOKEN** = **STOTAL** : chemin d'accès au sous-programme
T	Numéro d'outil avec indice d'outil
OVRMAX	Valeur maximale atteinte pendant l'usinage avec le potentiomètre des avances. La TNC enregistre ici la valeur 100 (%) lors du test de programme

Colonne	Signification
OVRMIN	Valeur minimale atteinte pendant l'usinage avec le potentiomètre des avances. La TNC enregistre ici la valeur -1 lors du test de programme
NAMEPROG	■ 0 : le numéro d'outil est programmé ■ 1 : le nom d'outil est programmé

Deux possibilités sont disponibles pour le test d'utilisation des outils d'un fichier de palettes :

- La surbrillance se trouve dans le fichier de palettes sur un enregistrement de palette : la TNC exécute le test d'utilisation d'outils pour toute la palette.
- La surbrillance se trouve dans le fichier de palettes sur un enregistrement de programme : la TNC exécute le test d'utilisation d'outils uniquement pour le programme sélectionné.

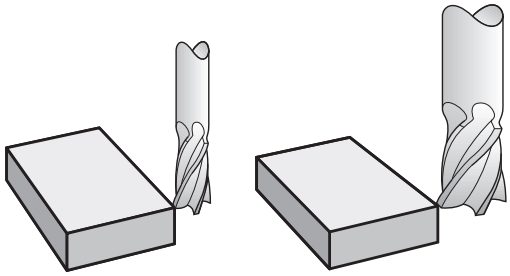
5.3 Correction d'outil

Introduction

La TNC corrige la trajectoire d'outil en tenant compte de la valeur de correction de la longueur d'outil dans l'axe de broche et du rayon d'outil dans le plan d'usinage.

Si vous créez le programme d'usinage directement sur la TNC, la correction du rayon d'outil n'est active que dans le plan d'usinage.

La TNC tient compte de cinq axes max., les axes rotatifs inclus.



Correction de longueur d'outil

La correction de longueur d'outil est active dès qu'un outil est appelé. Elle est désactivée dès lors qu'un outil avec la longueur L=0 (par exemple, **TOOL CALL 0**) est appelé.

Attention, risque de collision!

Si vous annulez une correction de longueur positive avec **TOOL CALL 0**, la distance entre l'outil et la pièce s'en trouve réduite.

Après un appel d'outil **TOOL CALL**, le déplacement programmé de l'outil dans l'axe de broche est modifié en fonction de la différence de longueur entre l'ancien et le nouvel outil.

Pour la correction de longueur, les valeurs Delta de la séquence **TOOL CALL** et du tableau d'outils sont prises en compte.

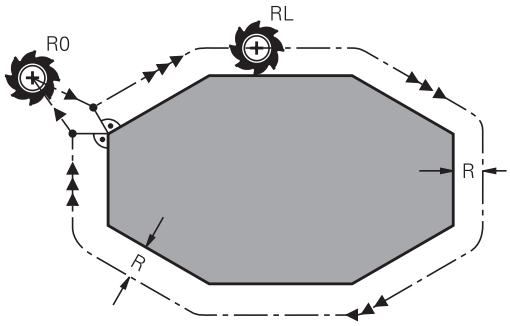
Valeur de correction = **L** + **DL** $_{\text{TOOL CALL}}$ + **DL** $_{\text{TAB}}$ avec

L : Longueur d'outil **L** de la séquence **TOOL DEF** ou du tableau d'outils

DL $_{\text{TOOL CALL}}$: Surépaisseur **DL** pour la longueur de la séquence **TOOL CALL**

DL $_{\text{TAB}}$: Surépaisseur **DL** pour longueur du tableau d'outils

Correction de rayon d'outil



La séquence de programme pour un déplacement d'outil contient :

- **RL** ou **RR** pour une correction de rayon
- **R0** si aucune correction de rayon ne doit être appliquée

La correction de rayon est active dès qu'un outil est appelé et déplacé avec une séquence linéaire dans le plan d'usinage avec **RL** ou RR.

La TNC annule la correction de rayon dans le cas où vous :

- programmez une séquence linéaire avec **R0**
- quittez le contour par la fonction **DEP**
- programmez un **PGM CALL**
- sélectionnez un nouveau programme avec **PGM MGT**

Pour la correction de rayon, la TNC tient compte des valeurs Delta contenues à la fois dans la séquence **TOOL CALL** et dans le tableau d'outils :

Valeur de correction = **R** + $\mathbf{DR}_{\text{TOOL CALL}}$ + $\mathbf{DR}_{\text{TAB}}$ avec

R : Rayon d'outil **R** de la séquence **TOOL DEF** ou du tableau d'outils

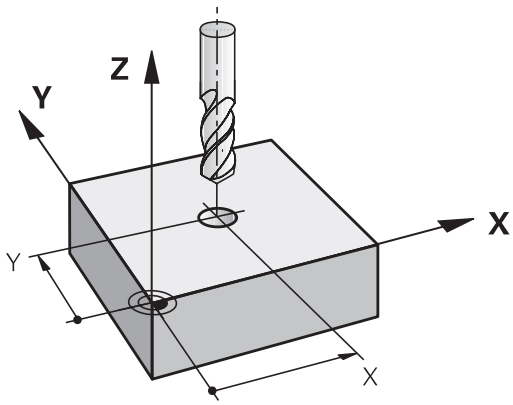
$\mathbf{DR}_{\text{TOOL CALL}}$: Surépaisseur **DR** pour rayon de la séquence **TOOL CALL**

$\mathbf{DR}_{\text{TAB}}$: Surépaisseur **DR** du rayon du tableau d'outils

Contournages sans correction de rayon : R0

Dans le plan d'usinage, le centre d'outil suit le contour programmé ou se positionne aux coordonnées programmées.

Application : perçage, prépositionnement.

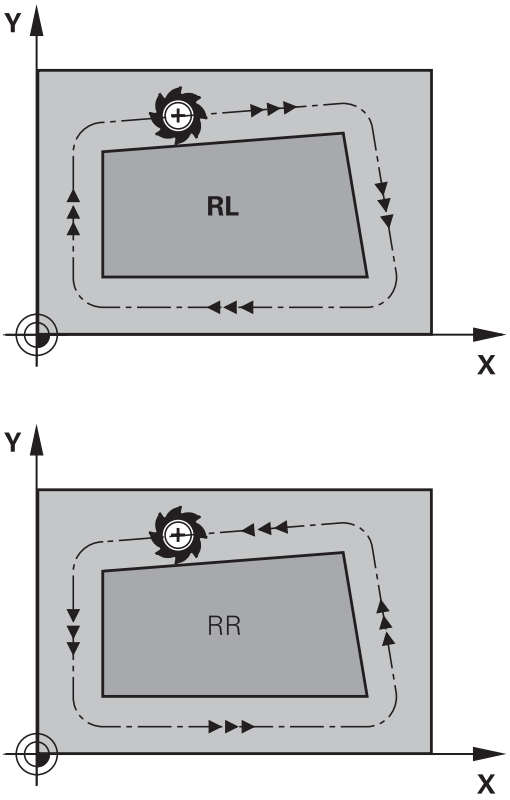


Contournages avec correction de rayon : RR et RL

RR : L'outil se déplace à droite du contour dans le sens de déplacement

RL : L'outil se déplace à gauche du contour dans le sens de déplacement

La distance entre le centre de l'outil et le contour programmé correspond à la valeur du rayon de l'outil. „Droite" et „gauche" désignent la position de l'outil dans le sens du déplacement le long du contour de la pièce. voir figures.



Entre deux séquences de programme dont la correction de rayon **RR** et **RL** diffère, il doit y avoir au moins une séquence de déplacement dans le plan d'usinage sans correction de rayon (par conséquent avec **R0**).

La TNC applique une correction de rayon à la fin de la séquence dans laquelle vous avez programmé la correction pour la première fois.

Lors de la première séquence avec correction de rayon **RR/RL** et lors de l'annulation avec **R0**, la TNC positionne toujours l'outil perpendiculairement au point initial ou au point final. Positionnez l'outil devant le premier point du contour ou derrière le dernier point du contour de manière à éviter que celui-ci ne soit endommagé.

Introduction de la correction de rayon

Introduisez la correction de rayon dans une séquence **L**. Introduisez les coordonnées du point-cible et validez-les avec la touche ENT

CORRECT. RAYON: RL/RR/SANS CORR. ?

RL
- Déplacement de l'outil à gauche du contour programmé : Appuyer sur la softkey RL ou

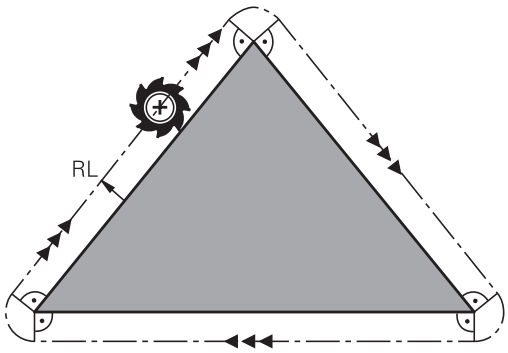
RR
- Déplacement d'outil à droite du contour programmé : appuyer sur la softkey RR ou

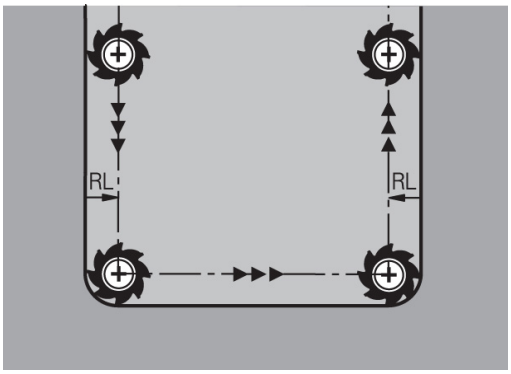
ENT
- Déplacement d'outil sans correction de rayon ou annuler la correction de rayon : Appuyer sur la touche ENT

END
- Terminer la séquence : Appuyer sur la touche ENT

Correction de rayon : Usinage des coins

- Coins externes :
  si vous avez programmé une correction de rayon, la TNC déplace l'outil aux coins externes en suivant un cercle de transition. Si nécessaire, la TNC réduit l'avance dans les angles externes, par exemple lors d'importants changements de direction.
- Coins internes :
  aux coins internes, TNC calcule le point d'intersection des trajectoires sur lesquelles le centre de l'outil se déplace avec correction du rayon. En partant de ce point, l'outil se déplace le long de l'élément de contour suivant. Ainsi la pièce n'est pas endommagée dans les angles internes. Par conséquent, le rayon d'outil ne peut pas avoir n'importe quelle dimension pour un contour donné.





Attention, risque de collision!

Lors de l'usinage dans les angles internes, ne définissez pas le point initial ou le point final au point d'intersection du contour car celui-ci pourrait être endommagé.

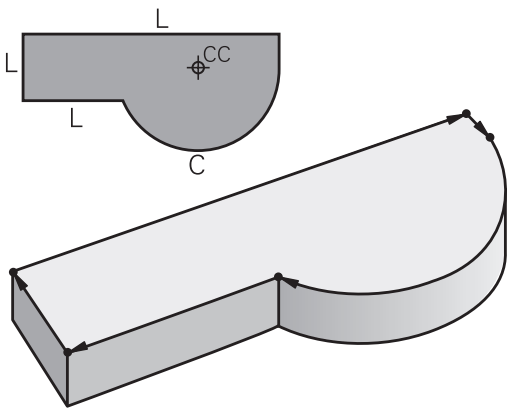
6

Programmation : programmer les contours

6.1 Déplacements d'outils

Fonctions de contournage

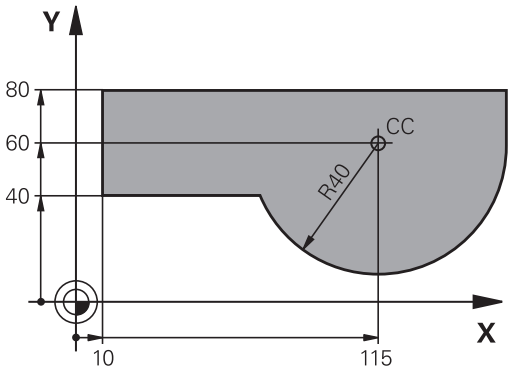
Le contour d'une pièce est habituellement constitué de plusieurs éléments tels que des droites et des arcs de cercles. Avec les fonctions de contournage, vous programmez les déplacements d'outils sur des **droites** et des **arcs de cercle**.



Programmation flexible de contours FK

Si la cotation du plan n'est pas conforme à la programmation CN et que les données sont incomplètes, vous pouvez programmer le contour de la pièce en vous aidant de la programmation flexible de contours. La TNC calcule les données manquantes.

La programmation FK permet également de programmer les déplacements d'outils sur des **droites** et des **arcs de cercle**.



Fonctions auxiliaires M

Les fonctions auxiliaires de la TNC contrôlent

- l'exécution du programme, par exemple une interruption dans l'exécution du programme
- les fonctions de la machine, comme p. ex. la mise en/hors service de la broche et de l'arrosage
- le comportement de l'outil en contournage

Sous-programmes et répétitions de parties de programme

Vous n'entrez les étapes d'usinage qui se répètent qu'une seule fois comme sous-programme ou comme répétition de partie de programme. Si vous ne désirez exécuter une partie du programme que dans certaines conditions, vous définissez les séquences de programme dans un sous-programme. En outre, un programme d'usinage peut appeler un autre programme et l'exécuter.

La programmation avec des sous-programmes et des répétitions de parties de programme : voir "Programmation : sous-programmes et répétitions de parties de programme", Page 255.

Programmation avec paramètres Q

Dans le programme d'usinage, les paramètres Q remplacent des valeurs numériques : A un autre endroit, une valeur numérique est affectée à un paramètre Q. Grâce aux paramètres Q, vous pouvez programmer des fonctions mathématiques destinées à commander l'exécution du programme ou à décrire un contour.

A l'aide de la programmation paramétrée, vous pouvez exécuter des mesures avec un système de palpage 3D pendant l'exécution du programme.

Programmation avec des paramètres Q : voir " Programmation : paramètres Q", Page 271.

6.2 Principes de base des fonctions de contournage

Programmer un déplacement d'outil pour un usinage

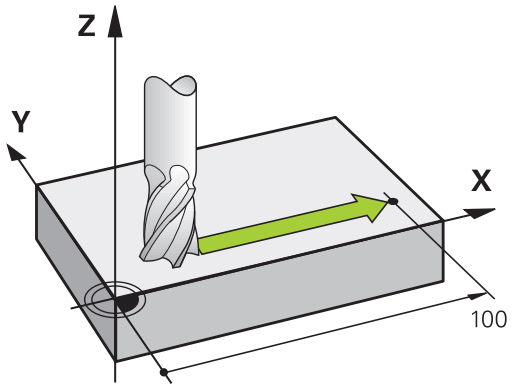
Quand vous créez un programme d'usinage, vous programmez successivement les fonctions de contournage de chaque élément du contour de la pièce. Pour cela, vous introduisez habituellement les **coordonnées des points finaux des éléments du contour** en les prélevant sur le plan. Avec les coordonnées, les données d'outils et la correction de rayon, la TNC calcule la trajectoire réelle de l'outil.

La TNC déplace simultanément tous les axes de la machine que vous avez programmés dans la séquence de contournage.

Déplacements parallèles aux axes de la machine

La séquence de programme contient une seule coordonnée : la TNC déplace l'outil parallèlement à l'axe machine programmé.

En fonction de la conception de la machine, et lors de l'usinage, c'est soit l'outil qui se déplace ou la table de la machine sur laquelle est fixée la pièce. Partez toujours du principe que c'est l'outil qui se déplace lors de la programmation d'un contournage.



Exemple :

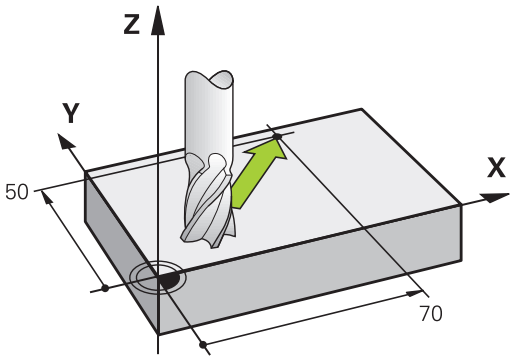
```
50 L X+100
```

50	Numéro de séquence
L	Fonction de trajectoire "Droite"
X+100	Coordonnées du point final

L'outil conserve les coordonnées Y et Z et se déplace à la position X=100. voir figure.

Déplacements dans les plans principaux

La séquence de programme contient deux indications de coordonnées : la TNC déplace l'outil dans le plan programmé.



Exemple

```
L X+70 Y+50
```

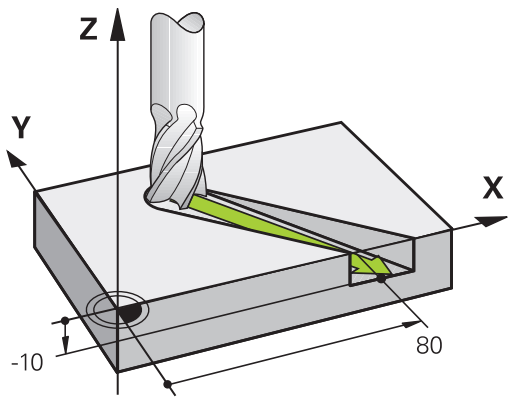
L'outil garde la coordonnée Z et se déplace dans le plan XY à la position X=70, Y=50. voir figure

Déplacement tridimensionnel

La séquence de programme contient 3 coordonnées : la TNC positionne l'outil dans l'espace jusqu'à la position programmée.

Exemple

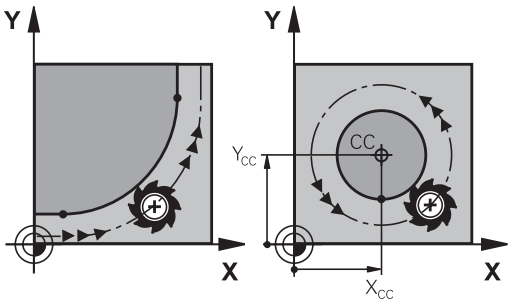
```
L X+80 Y+0 Z-10
```



Cercles et arcs de cercle

Pour les déplacements circulaires, la TNC déplace simultanément deux axes de la machine : l'outil se déplace par rapport à la pièce sur une trajectoire circulaire. Pour les déplacements circulaires, vous pouvez introduire un centre de cercle **CC**.

Les fonctions de contournage des arcs de cercle permettent de réaliser des cercles dans les plans principaux. C'est l'axe de broche programmé dans l'appel d'outil **TOOL CALL** qui définit le plan principal :



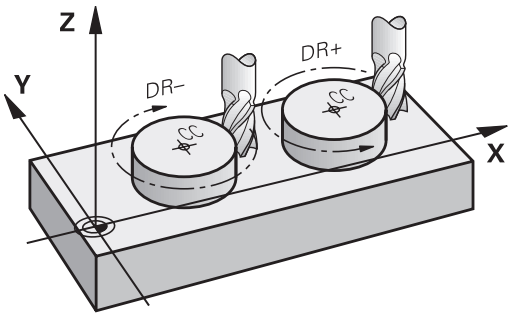
Axe de broche	Plan principal
Z	**XY**, aussi UV, XY, UY
Y	**ZX**, aussi WU, ZU, WX
X	**YZ**, aussi VW, YW, VZ

Les cercles qui ne sont pas définis dans des plans parallèles au plan principal sont programmés avec la fonction "Inclinaison du plan d'usinage“ (voir Manuel d'utilisation des cycles, cycle 19 PLAN D'USINAGE) ou avec les paramètres Q (voir "Principe et résumé des fonctions", Page 272).

Sens de rotation DR lors de déplacements circulaires

Pour les déplacements circulaires sans transition tangentielle à d'autres éléments du contour, introduisez le sens de rotation de la manière suivante :

Rotation dans le sens horaire : **ROT-**
Rotation dans le sens anti-horaire : **ROT+**



Correction de rayon

La correction de rayon doit être dans la séquence vous permettant d'aborder le premier élément du contour. Une correction de rayon ne doit pas être activée dans une séquence de trajectoire circulaire. Programmez la au préalable dans une séquence linéaire (voir "Contournage : coordonnées cartésiennes", Page 200) ou une séquence d'approche (séquence APPR, voir "Aborder et quitter le contour", Page 192).

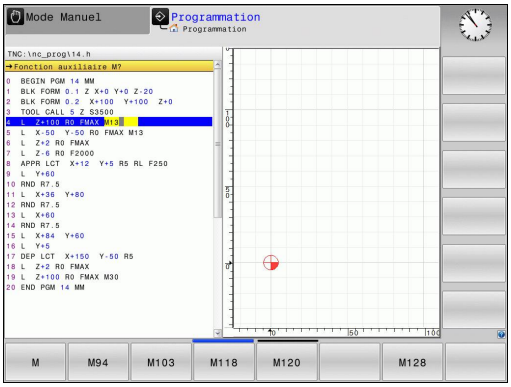
Prépositionnement

Attention, risque de collision!

Au début d'un programme d'usinage, positionnez l'outil de manière à éviter que l'outil et la pièce ne soient endommagés.

Créer des séquences de programme avec les touches de contournage

Ouvrez le dialogue Texte clair avec les touches de fonction de contournage grises. La TNC réclame toutes les informations les unes après les autres, et mémorise la séquence dans le programme d'usinage.



Exemple de programmation d'une droite

- Ouvrir le dialogue de programmation : p.ex. Droite

COORDONNEES ?

X

- Introduire les coordonnées du point final de la droite, p. ex. -20 en X

COORDONNEES ?

Y

- Introduire les coordonnées du point final de la droite, p.ex. 30 en Y, valider avec la touche ENT

CORRECT. RAYON : RL/RR/SANS CORR. ?

R0

- Sélectionner la correction de rayon : p.ex., appuyer sur la softkey **R0**, l'outil se déplace sans correction

AVANCE F = ? / F MAX = ENT

ENT

- Entrer **100** (avance, par exemple 100 mm/min ; pour la programmation en INCH : 100 correspond à une avance de 10 pouces/min.) et valider avec la touche **ENT**, ou

F MAX

- Déplacer en rapide : appuyer sur la softkey FMAX ou

F AUTO

- déplacer l'outil à l'avance définie dans la séquence **TOOL CALL** appuyer sur la softkey **F AUTO**.

FONCTION AUXILIAIRE M ?

END

- Entrer **3** (fonction supplémentaire, par exemple M3) et fermer le dialogue avec la touche END

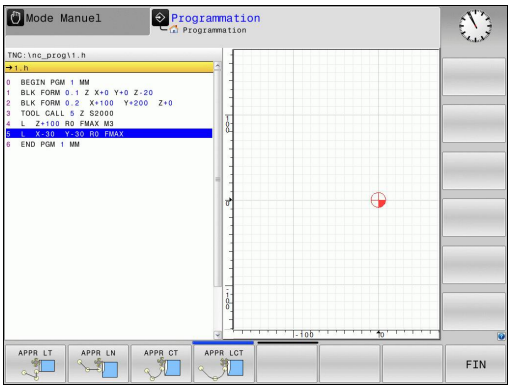
Ligne dans le programme d'usinage

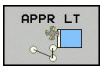
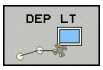
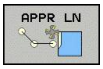
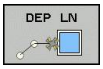
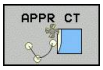
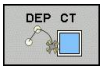
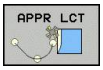
```
L X-20 Y+30 R0 FMAX M3
```

6.3 Aborder et quitter le contour

Résumé : formes de trajectoires pour l'approche et la sortie de contour

Les fonctions **APPR** (en anglais approach = approche) et **DEP** (en anglais departure = départ) sont activées avec la touche **APPR/DEP**. Les formes de contour suivantes peuvent être sélectionnées par softkeys :

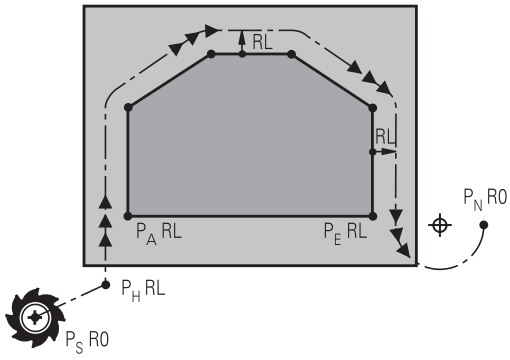


Fonction	Approche	Sortie
Droite tangente		
Droite perpendiculaire au point du contour		
Trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel		
Trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel au contour, approche et sortie vers un point auxiliaire à l'extérieur du contour, sur un segment de droite avec raccordement tangentiel		

Accoster et quitter sur une trajectoire hélicoïdale

En accostant et en quittant sur une trajectoire hélicoïdale (hélice), l'outil se déplace dans le prolongement de l'hélice et se raccorde ainsi au contour avec une trajectoire circulaire tangentielle. Pour cela, utilisez la fonction **APPR CT** ou **DEP CT**.

Positions importantes en approche et en sortie



- Point initial PS
  Programmez cette position immédiatement avant la séquence APPR. P_S est situé à l'extérieur du contour et est abordé sans correction de rayon (R0).
- Pour certaines formes de contours, l'approche et la sortie du contour passent par un point auxiliaire P_H que la TNC calcule à partir des données figurant dans les séquences APPR et DEP. La TNC déplace l'outil de la position actuelle au point auxiliaire P_H avec la dernière avance programmée. Si vous avez programmé **FMAX** (avance rapide) dans la dernière séquence de positionnement avant la fonction d'approche, la TNC accoste également le point auxiliaire P_H en avance rapide
- Premier point du contour P_A et dernier point du contour P_E
  Vous programmez le premier point du contour P_A dans la séquence APPR, et le dernier point de contour P_E avec une fonction de contournage de votre choix. Si la séquence APPR contient aussi la coordonnée Z, la TNC déplace l'outil d'abord dans le plan d'usinage à P_H, puis dans l'axe d'outil à la profondeur programmée.
- Point final P_N
  La position P_N est située en dehors du contour et dépend des données de la séquence DEP. Si DEP contient également la coordonnée Z, la TNC déplace l'outil tout d'abord dans le plan d'usinage jusqu'à P_H, puis dans l'axe d'outil à la hauteur programmée.

Abréviation	Signification
APPR	angl. APPRoach = approche
DEP	angl. DEParture = départ
L	angl. Line = droite
C	angl. Circle = cercle
T	tangentiel (transition douce, continue)
N	normale (perpendiculaire)

Lors du déplacement de la position courante au point auxiliaire P_H, la TNC ne contrôle pas si le contour peut être endommagé. Vérifiez-le avec le test graphique!

Avec les fonctions APPR LT, APPR LN et APPR CT, la TNC déplace l'outil de la position initiale au point auxiliaire P_H avec la dernière avance/avance rapide programmée. Avec APPR LCT, la TNC déplace l'outil du point auxiliaire P_H avec l'avance programmée dans la séquence APPR. Si aucune avance n'a été programmée avant la séquence d'approche, la TNC délivre un message d'erreur.

Coordonnées polaires

Vous pouvez aussi programmer en coordonnées polaires les points du contour pour les fonctions d'approche et de sortie :

- APPR LT devient APPR PLT
- APPR LN devient APPR PLN
- APPR CT devient APPR PCT
- APPR LCT devient APPR PLCT
- DEP LCT devient DEP PLCT

Pour cela, appuyez sur la touche orange P après avoir sélectionné par softkey une fonction de déplacement d'approche ou de sortie.

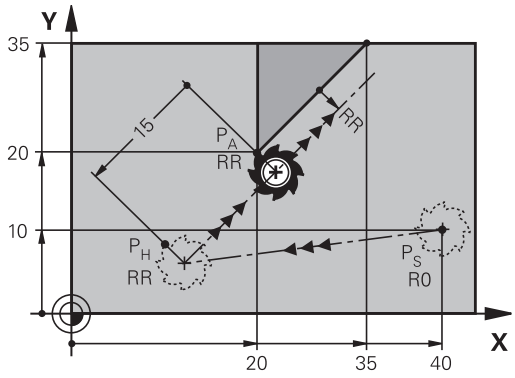
Correction de rayon

Programmez la correction de rayon avec le premier point du contour P_A dans la séquence APPR. Les séquences DEP annulent automatiquement la correction de rayon!

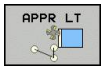
Approche sans correction de rayon : si vous programmez **R0** dans la séquence APPR, la TNC déplace l'outil comme un outil de rayon R = 0 mm avec une correction de rayon RR ! Ainsi, les fonctions **APPR/DEP LN** et **APPR/DEP CT** définissent la direction dans laquelle l'outil aborde et quitte le contour. Vous devez également programmer les deux coordonnées du plan d'usinage dans la séquence de déplacement derrière APPR

Approche par une droite avec raccordement tangentiel : APPR LT

La TNC guide l'outil sur une droite allant du point initial P_S jusqu'à un point auxiliaire P_H. De cette position, l'outil accoste le premier point du contour P_A sur une droite tangentielle. Le point auxiliaire P_H est à une distance **LEN** du premier point du contour P_A.



- Fonction de contournage au choix: Aborder le point initial P_S
- Ouvrir le dialogue avec la touche **APPR/DEP** et la softkey **APPR LT** :



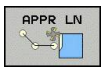
- Coordonnées du premier point du contour P_A
- **LEN**: Distance entre le point auxiliaire P_H et le premier point du contour P_A
- Correction de rayon **RR/RL** pour l'usinage

Exemple de séquences CN

7 L X+40 Y+10 R0 FMAX M3	Aborder P_S sans correction de rayon
8 APPR LT X+20 Y+20 Z-10 LEN15 RR F100	P_A avec correction de rayon RR, distance de P_H à P_A : LEN = 15
9 L X+35 Y+35	Point final du premier élément du contour
10 L ...	Elément de contour suivant

Approche par une droite perpendiculaire au premier point du contour : APPR LN

- Fonction de contournage au choix: Aborder le point initial P_S
- Ouvrir le dialogue avec la touche **APPR/DEP** et la softkey **APPR LN** :



- Coordonnées du premier point du contour P_A
- Longueur: Ecart par rapport au point auxiliaire P_H. Introduire **LEN** toujours en positif!
- Correction de rayon **RR/RL** pour l'usinage

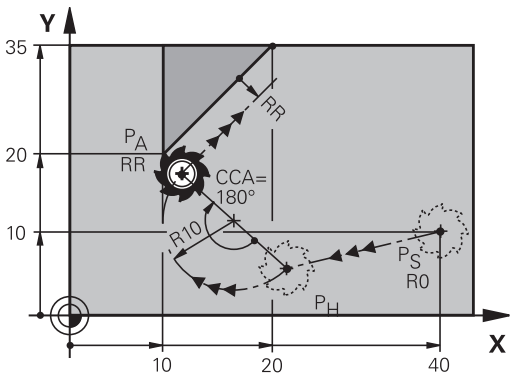
Exemple de séquences CN

7 L X+40 Y+10 R0 FMAX M3	Aborder PS sans correction de rayon
8 APPR LN X+10 Y+20 Z-10 LEN15 RR F100	PA avec correction de rayon RR
9 L X+20 Y+35	Point final du premier élément du contour
10 L ...	Elément de contour suivant

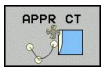
Approche par une trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel: APPR CT

La TNC guide l'outil sur une droite allant du point initial P_S jusqu'à un point auxiliaire P_H. En partant de là, le premier point du contour PA est accosté avec une trajectoire circulaire tangente au premier élément.

La trajectoire circulaire de P_H à P_A est définie par le rayon R et l'angle au centre **CCA**. Le sens de rotation de la trajectoire circulaire dépend du sens d'usinage du premier élément.



- Fonction de contournage au choix: Aborder le point initial P_S
- Ouvrir le dialogue avec la touche **APPR/DEP** et la softkey **APPR CT** :



- Coordonnées du premier point du contour P_A
- Rayon R de la trajectoire circulaire
  - Approche du côté de la correction d'outil : Entrer R toujours en positif.
  - Aborder à partir du côté de la pièce : Entrer R toujours en négatif.
- Angle au centre **CCA** de la trajectoire circulaire
  - CCA doit toujours être positif.
  - Valeur d'introduction max. 360°
- Correction de rayon **RR/RL** pour l'usinage

Exemple de séquences CN

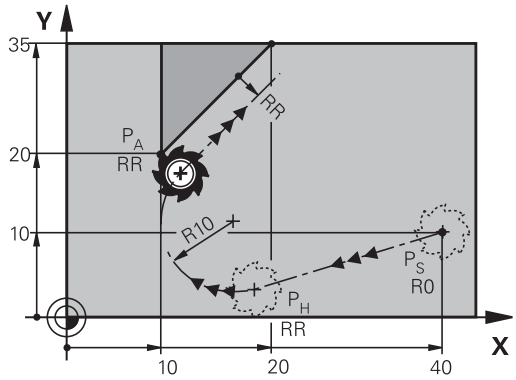
7 L X+40 Y+10 R0 FMAX M3	Aborder PS sans correction de rayon
8 APPR CT X+10 Y+20 Z-10 CCA180 R+10 RR F100	PA avec correction de rayon RR, rayon R=10
9 L X+20 Y+35	Point final du premier élément du contour
10 L ...	Elément de contour suivant

Approche par une trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel au contour et segment de droite : APPR LCT

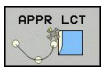
La TNC guide l'outil sur une droite allant du point initial P_S jusqu'à un point auxiliaire P_H. De cette position, l'outil aborde le premier point du contour P_A sur une trajectoire circulaire. L'avance programmée dans la séquence APPR est identique sur toute la trajectoire de la séquence d'approche (trajet P_S – P_A).

Si vous avez programmé, dans la séquence d'approche, les trois coordonnées des axes principaux X, Y et Z, la TNC effectue un déplacement simultané sur les trois axes de la position définie avant la séquence APPR au point auxiliaire PH, puis un déplacement dans le plan d'usinage de P_H à P_A.

La trajectoire circulaire se raccorde tangentiellement à la droite P_S – P_H ainsi qu'au premier élément du contour. Ainsi elle est définie clairement par le rayon R.



- Fonction de contournage au choix: Aborder le point initial P_S
- Ouvrir le dialogue avec la touche **APPR/DEP** et la softkey **APPR LCT** :



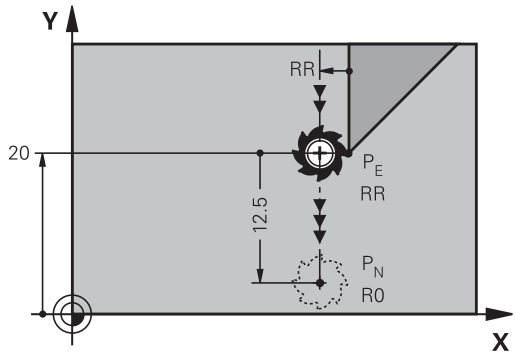
- Coordonnées du premier point du contour P_A
- Rayon R de la trajectoire circulaire Introduire R en positif
- Correction de rayon **RR/RL** pour l'usinage

Exemple de séquences CN

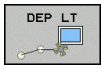
7 L X+40 Y+10 R0 FMAX M3	Aborder PS sans correction de rayon
8 APPR LCT X+10 Y+20 Z-10 R10 RR F100	PA avec correction de rayon RR, rayon R=10
9 L X+20 Y+35	Point final du premier élément du contour
10 L ...	Elément de contour suivant

Sortie du contour par une droite avec raccordement tangentiel : DEP LT

La TNC déplace l'outil sur une droite allant du dernier point du contour P_E jusqu'au point final P_N. La droite est dans le prolongement du dernier élément du contour. P_N est situé à distance **LEN** de P_E.



- Programmer le dernier élément du contour avec le point final P_E et la correction de rayon
- Ouvrir le dialogue avec la touche **APPR/DEP** et la softkey **DEP LT**:



- LEN: Introduire la distance entre le point final P_N et le dernier élément du contour P_E.

Exemple de séquences CN

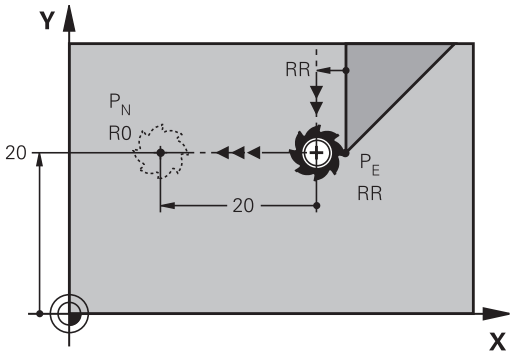
23 L Y+20 RR F100	Dernier élément de contour : PE avec correction de rayon
24 DEP LT LEN12.5 F100	S'éloigner du contour de LEN=12,5 mm
25 L Z+100 FMAX M2	Dégagement en Z, retour, fin du programme

Sortie du contour par une droite perpendiculaire au dernier point du contour : DEP LN

La TNC déplace l'outil sur une droite allant du dernier point du contour P_E jusqu'au point final P_N. La droite est perpendiculaire au dernier point du contour P_E. Les points P_N et P_E sont distants de la valeur **LEN** + rayon d'outil.

- Programmer le dernier élément du contour avec le point final P_E et la correction de rayon
- Ouvrir le dialogue avec la touche **APPR/DEP** et la softkey **DEP LN**:

- **LEN**: Introduire l'écart du point final P_N, attention : Introduire **LEN** avec son signe positif!



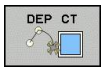
Exemple de séquences CN

23 L Y+20 RR F100	Dernier élément de contour : PE avec correction de rayon
24 DEP LN LEN+20 F100	S'éloigner perpendiculairement du contour de LEN = 20 mm
25 L Z+100 FMAX M2	Dégagement en Z, retour, fin du programme

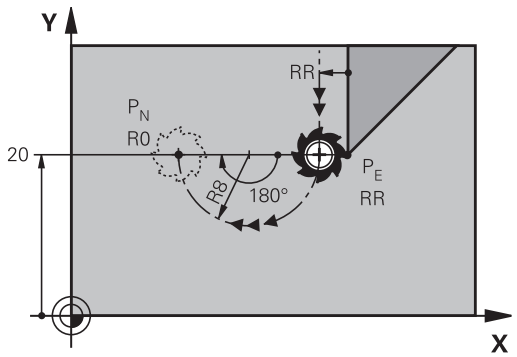
Sortie du contour par une trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel : DEP CT

La TNC déplace l'outil sur une trajectoire circulaire allant du dernier point du contour P_E jusqu'au point final P_N. La trajectoire circulaire se raccorde tangentiellement au dernier élément du contour.

- Programmer le dernier élément du contour avec le point final P_E et la correction de rayon
- Ouvrir le dialogue avec la touche **APPR/DEP** et la softkey **DEP CT**:



- Angle au centre **CCA** de la trajectoire circulaire
- Rayon R de la trajectoire circulaire
  - L'outil doit quitter la pièce du côté de la correction de rayon : Entrer R toujours en positif.
  - L'outil doit quitter la pièce du côté **opposé** au côté de la correction de rayon : Entrer R toujours en négatif.



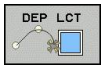
Exemple de séquences CN

23 L Y+20 RR F100	Dernier élément de contour : PE avec correction de rayon
24 DEP CT CCA 180 R+8 F100	Angle au centre=180°,
	Rayon de la trajectoire circulaire=8 mm
25 L Z+100 FMAX M2	Dégagement en Z, retour, fin du programme

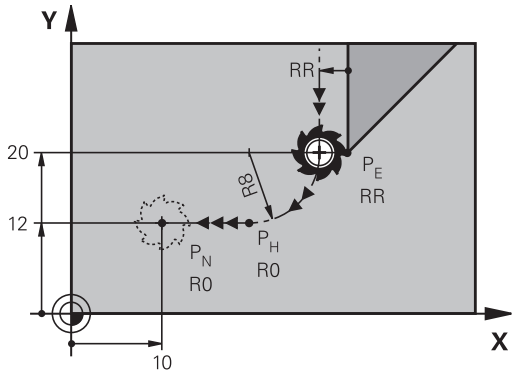
Sortie par une trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel au contour et segment de droite : DEP LCT

La TNC déplace l'outil sur une trajectoire circulaire allant du dernier point du contour P_E jusqu'à un point auxiliaire P_H. De cette position, il se déplace sur une droite jusqu'au point final P_N. Le dernier élément du contour et la droite P_H – P_N sont tangents à la trajectoire circulaire. Ainsi, la trajectoire circulaire est définie clairement par le rayon R.

- Programmer le dernier élément du contour avec le point final P_E et la correction de rayon
- Ouvrir le dialogue avec la touche **APPR/DEP** et la softkey **DEP LCT** :



- Introduire les coordonnées du point final P_N
- Rayon R de la trajectoire circulaire Introduire R en positif



Exemple de séquences CN

23 L Y+20 RR F100	Dernier élément de contour : PE avec correction de rayon
24 DEP LCT X+10 Y+12 R+8 F100	Coordonnées PN, rayon de la trajectoire circulaire = 8 mm
25 L Z+100 FMAX M2	Dégagement en Z, retour, fin du programme

6.4 Contournage : coordonnées cartésiennes

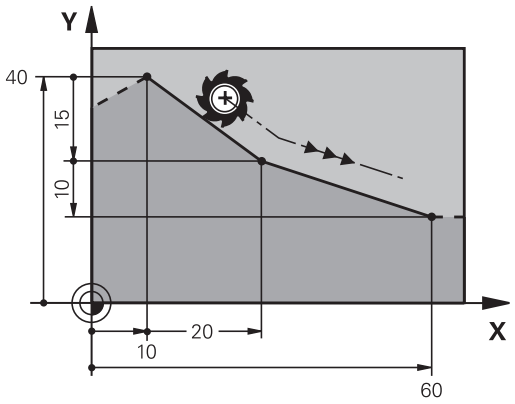
Sommaire des fonctions de contournage

Fonction	Touche de contournage	Mouvement d'outil	Introductions requises	Page
Droite **L** angl. : Line		Droite	Coordonnées du point final de la droite	201
Chanfrein : **CHF** angl. : **CH**am**F**er		Chanfrein entre deux droites	Longueur du chanfrein	202
Centre de cercle **CC** ; angl. : Circle center		Aucun	Coordonnées du centre du cercle ou du pôle	204
Arc de cercle **C** angl. : **C**ircle		Trajectoire circulaire au point final de l'arc de cercle avec centre du cercle CC	Coordonnées du point final du cercle, sens de rotation	205
Arc de cercle **CR** angl. : **C**ircle by **R**adius		Trajectoire circulaire avec rayon	Coordonnées du point final du cercle, rayon, sens de rotation	206
Arc de cercle **CT** angl. : **C**ircle **T**angential		Trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel à l'élément de contour précédent et suivant	Coordonnées du point final du cercle	208
Arrondi d'angle **RND** angl. : **R**ou**ND**ing of Corner		Trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel à l'élément de contour précédent et suivant	Rayon d'angle R	203
Programmation flexible de contours **FK**		Droite ou trajectoire circulaire avec raccordement quelconque à l'élément de contour précédent	voir "Contournage : programmation flexible de contours FK ", Page 219	223

Droite L

La TNC déplace l'outil sur une droite allant de sa position actuelle jusqu'au point final de la droite. Le point de départ correspond au point final de la séquence précédente.

- Les **coordonnées** du point final de la droite au besoin
- **Correction de rayon R0/RL/RR**
- **Avance F**
- **Fonction auxiliaire M**



Exemple de séquences CN

```
7 L X+10 Y+40 RL F200 M3
8 L IX+20 IY-15
9 L X+60 IY-10
```

Valider la position effective

Vous pouvez aussi générer une séquence linéaire (**L**) avec la touche "**Valider la position effective**" :

- Déplacez l'outil en mode Manuel jusqu'à la position qui doit être prise en compte
- Commutez l'affichage de l'écran sur Mémorisation/édition de programme
- Sélectionner la séquence de programme derrière laquelle doit être insérée la séquence L

- Appuyer sur la touche "**Valider la position effective**" : la TNC génère une séquence L avec les coordonnées de la position effective

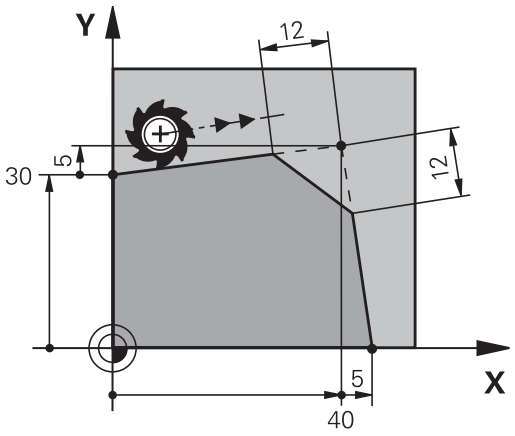
Insérer un chanfrein entre deux droites

Les angles de contour formés par l'intersection de deux droites peuvent être chanfreinés.

- Dans les séquences linéaires qui précédent et suivent la séquence **CHF**, programmez les deux coordonnées du plan dans lequel le chanfrein doit être réalisé
- La correction de rayon doit être identique avant et après la séquence **CHF**
- Le chanfrein doit pouvoir être usiné avec l'outil actuel

CHF

- **Longueur chanfrein**: Longueur du chanfrein, si ncessaire:
- **Avance F** (n'agit que dans la séquence **CHF**)



Exemple de séquences CN

```
7 L X+0 Y+30 RL F300 M3
8 L X+40 IY+5
9 CHF 12 F250
10 L IX+5 Y+0
```

Un contour ne doit pas commencer par une séquence **CHF**.

Un chanfrein ne peut être réalisé que dans le plan d'usinage.

Le point d'intersection nécessaire au chanfrein ne fait pas partie du contour.

Une avance programmée dans la séquence CHF n'agit que dans cette séquence. Après l'usinage du chanfrein, l'avance programmée avant la séquence **CHF** redevient active.

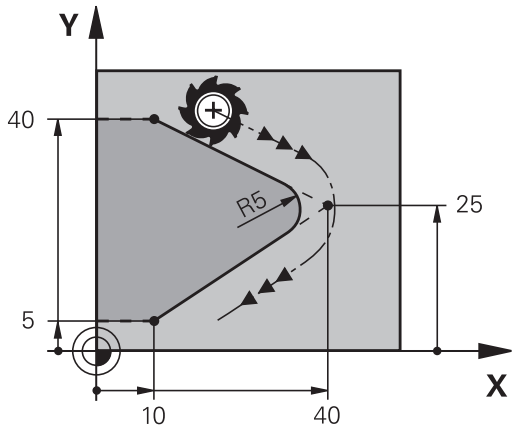
Arrondi d'angle RND

La fonction **RND** permet d'arrondir les angles d'un contour.

L'outil se déplace sur une trajectoire circulaire tangente à la fois à l'élément de contour précédent et à l'élément de contour suivant.

Le cercle d'arrondi doit pouvoir être exécuté avec l'outil courant.

- **Rayon d'arrondi** : Rayon de l'arc de cercle, si nécessaire:
- **Avance F** (n'agit que dans la séquence g25)



Exemple de séquences CN

```
5 L X+10 Y+40 RL F300 M3
6 L X+40 Y+25
7 RND R5 F100
8 L X+10 Y+5
```

L'élément de contour précédent et le suivant doivent avoir les deux coordonnées du plan dans lequel doit être exécuté l'arrondi d'angle. Si vous usinez le contour sans correction de rayon, vous devez programmer les deux coordonnées du plan d'usinage.

Le point d'intersection ne fait pas partie du contour.

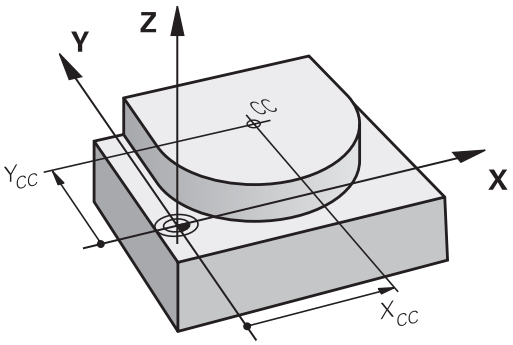
Une avance programmée dans la séquence **RND** n'agit que dans la séquence **RND**. Ensuite, c'est l'avance programmée avant la séquence **RND** qui redevient active.

Une séquence **RND** peut être également utilisée pour une approche douce du contour.

Centre de cercle CC

Vous définissez le centre du cercle des trajectoires circulaires que vous programmez avec la touche C (trajectoire circulaire C), ou . Pour cela :

- introduisez les coordonnées cartésiennes du centre du cercle dans le plan d'usinage ou
- validez la dernière position programmée ou
- Valider les coordonnées avec la touche "**Validation de la position effective**"



CC

- Introduire les coordonnées du centre de cercle ou, pour valider la dernière position programmée, N'entrer Aucune coordonnée

Exemple de séquences CN

```
5 CC X+25 Y+25
```

ou

```
10 L X+25 Y+25
11 CC
```

Les lignes 10 et 11 du programme ne se réfèrent pas à la figure.

Validité

Le centre du cercle reste valable jusqu'à ce que vous programmiez un nouveau centre de cercle.

Introduire le centre de cercle en incrémental

Une coordonnée en incrémental du centre du cercle se réfère toujours à la dernière position d'outil programmée.

Avec **CC**, vous désignez une position de centre de cercle : l'outil ne se déplace pas à cette position.

Le centre du cercle sert également de pôle pour les coordonnées polaires.

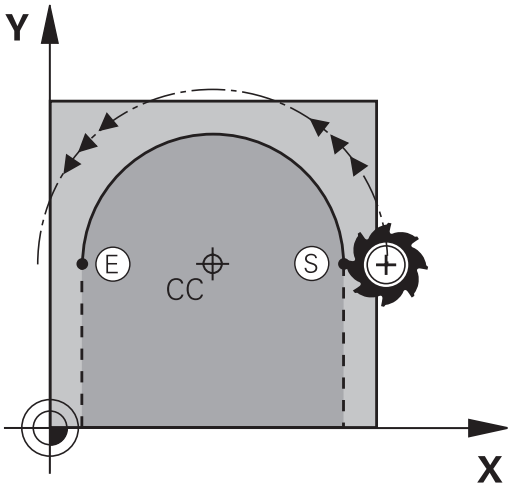
Trajectoire circulaire C autour du centre de cercle CC

Définissez le centre de cercle **CC** avant de programmer la trajectoire circulaire. La dernière position d'outil programmée devant la trajectoire circulaire correspond au point de départ de la trajectoire circulaire.

- Déplacer l'outil sur le point initial de la trajectoire circulaire

- Entrer les **coordonnées** du point central du cercle

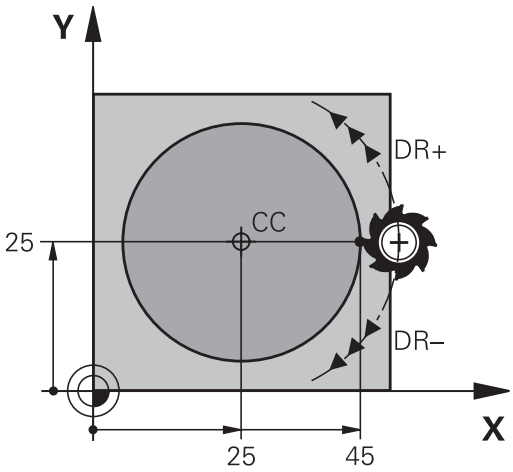
- **Introduire les coordonnées** du point final de l'arc de cercle, si nécessaire :
- **Sens de rotation DR**
- **Avance F**
- **Fonction auxiliaire M**



La TNC exécute normalement les déplacements circulaires dans le plan d'usinage actif. Si vous programmez des cercles qui ne sont pas situés dans le plan d'usinage actif, par exemple **C Z... X... DR+** avec l'axe d'outil Z et avec pivotement simultané du déplacement, la TNC décrit un cercle dans l'espace, par conséquent un cercle sur trois axes (option de logiciel 1).

Exemple de séquences CN

```
5 CC X+25 Y+25
6 L X+45 Y+25 RR F200 M3
7 C X+45 Y+25 DR+
```



Cercle entier

Pour le point final, programmez les mêmes coordonnées que celles du point de départ.

Le point de départ et le point final du déplacement circulaire doivent être sur la trajectoire circulaire.

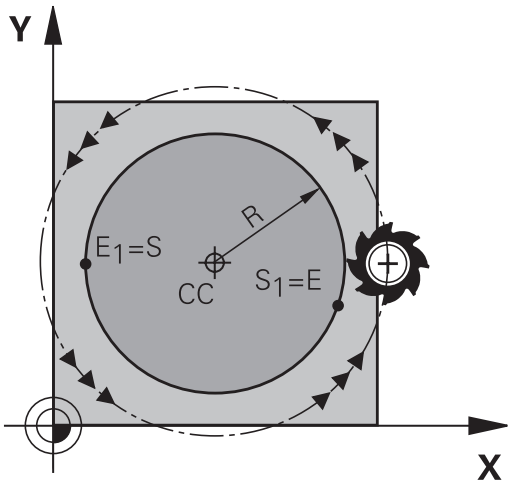
Tolérance d'introduction : jusqu'à 0.016 mm (réglable avec le paramètre machine **circleDeviation**)

Plus petit cercle réalisable par la TNC : 0.0016 µm.

Trajectoire circulaire CR avec rayon défini

L'outil se déplace sur une trajectoire circulaire de rayon R.

- **Coordonnées** du point final de l'arc de cercle
- **Rayon R** Attention : Le signe définit la taille de l'arc de cercle !
- **Sens de rotation DR** Attention : le signe définit la courbe concave ou convexe !
- **Fonction auxiliaire M**
- **Avance F**



Cercle entier

Pour un cercle entier, programmez à la suite deux séquences circulaires :

Le point final du premier demi-cercle correspond au point de départ du second. Le point final du second demi-cercle correspond au point de départ du premier.

Angle au centre CCA et rayon de l'arc de cercle R

Quatre arcs de cercle passent par un point initial et un point final situés sur un contour circulaire de même rayon :

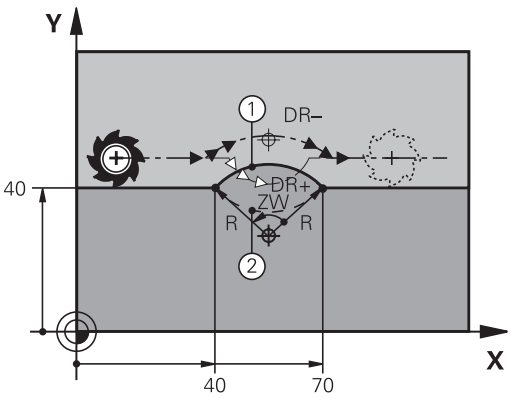
Petit arc de cercle : CCA < 180°
Le rayon est de signe positif R > 0

Grand arc de cercle : CCA > 180°
Le rayon est de signe négatif R < 0

Au moyen du sens de rotation, vous définissez si la forme de l'arc de cercle est dirigée vers l'extérieur (convexe) ou vers l'intérieur (concave) :

Convexe : sens de rotation **DR-** (avec correction de rayon **RL**)

Concave : sens de rotation **DR+** (avec correction de rayon **RL**)



La distance entre le point de départ et le point final du diamètre du cercle ne doit pas être supérieure au diamètre du cercle.

Le rayon max. est 99,9999 m.

Les axes angulaires A, B et C sont acceptés.

Exemple de séquences CN

```
10 L X+40 Y+40 RL F200 M3
11 CR X+70 Y+40 R+20 DR- (ARC 1)
```

ou

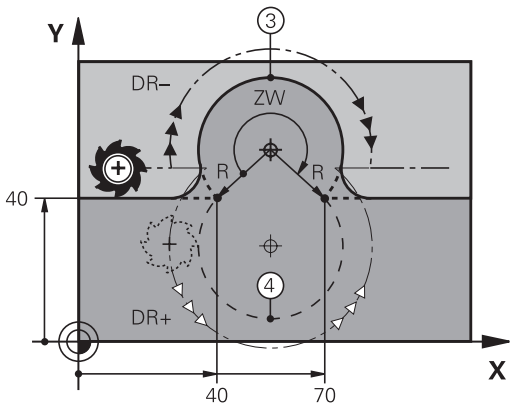
```
11 CR X+70 Y+40 R+20 DR+ (ARC 2)
```

ou

```
11 CR X+70 Y+40 R-20 DR- (ARC 3)
```

ou

```
11 CR X+70 Y+40 R-20 DR+ (ARC 4)
```



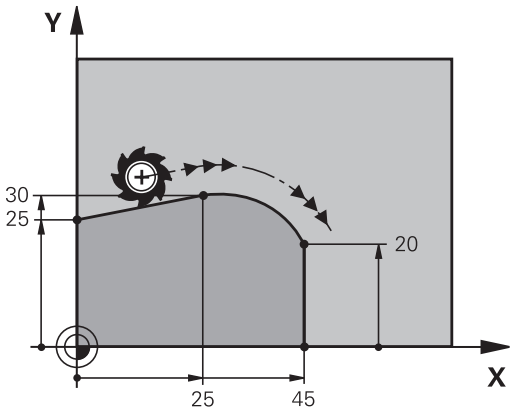
Trajectoire circulaire CT avec raccordement tangentiel

L'outil se déplace sur un arc de cercle tangent à l'élément de contour programmé précédemment.

Un raccordement est "tangentiel" si aucune discontinuité ni angle vif n'existent au point de contact des éléments, ceux-ci s'enchaînant d'une manière continue.

Programmez directement avant la séquence **CT** l'élément de contour auquel se raccorde l'arc de cercle tangent. Pour cela, au moins deux séquences de positionnement sont nécessaires

- **Coordonnées** du point final de l'arc de cercle, si nécessaire :
- **Avance F**
- **Fonction auxiliaire M**

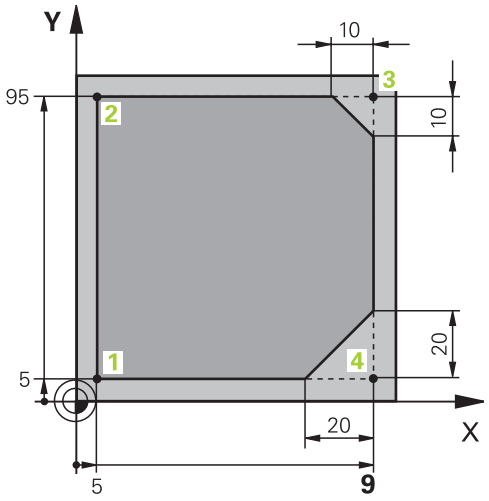


Exemple de séquences CN

```
7 L X+0 Y+25 RL F300 M3
8 L X+25 Y+30
9 CT X+45 Y+20
10 L Y+0
```

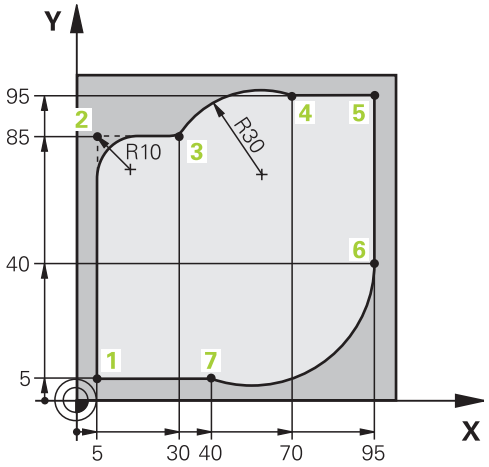
La séquence **CT** et l'élément de contour programmé avant doivent contenir les deux coordonnées du plan dans lequel l'arc de cercle doit être exécuté !

Exemple : déplacement linéaire et chanfrein en coordonnées cartésiennes



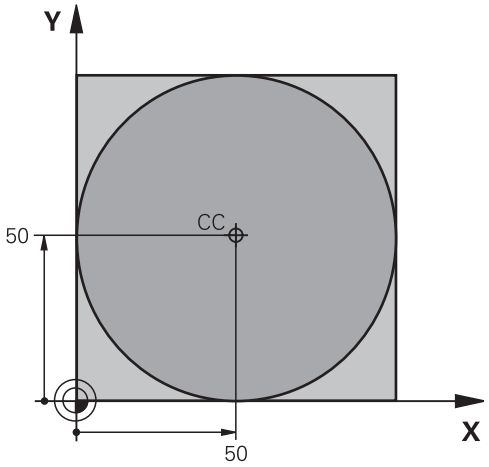
0 BEGIN PGM LINEAIRE M	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Définition de la pièce brute pour simulation graphique de l'usinage
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4000	Appel d'outil avec axe de broche et vitesse de rotation broche
4 L Z+250 R0 FMAX	Dégager l'outil dans l'axe de broche en avance rapide FMAX
5 L X-10 Y-10 R0 FMAX	Prépositionner l'outil
6 L Z-5 R0 F1000 M3	Déplacement à la profondeur d'usinage avec l'avance F = 1000 mm/min.
7 APPR LT X+5 Y+5 LEN10 RL F300	Accoster le contour au point 1sur une droite, avec raccordement tangentiel
8 L Y+95	Positionnement au point 2
9 L X+95	Point 3 : première droite du coin 3
10 CHF 10	Programmer un chanfrein de longueur 10 mm
11 L Y+5	Point 4 : deuxième droite du coin 3, première droite du coin 4
12 CHF 20	Programmer un chanfrein de longueur 20 mm
13 L X+5	Accoster le dernier point 1 du contour, deuxième droite du coin 4
14 DEP LT LEN10 F1000	Quitter le contour sur une droite avec raccordement tangentiel
15 L Z+250 R0 FMAX M2	Dégager l'outil, fin du programme
16 END PGM LINEAR MM	

Exemple : déplacement circulaire en cartésien



0 BEGIN PGM CIRCULAIR MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Définition de la pièce brute pour simulation graphique de l'usinage
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4000	Appel d'outil avec axe de broche et vitesse de rotation broche
4 L Z+250 R0 FMAX	Dégager l'outil dans l'axe de broche en avance rapide FMAX
5 L X-10 Y-10 R0 FMAX	Prépositionner l'outil
6 L Z-5 R0 F1000 M3	Déplacement à la profondeur d'usinage avec l'avance F = 1000 mm/min.
7 APPR LCT X+5 Y+5 R5 RL F300	Aborder le contour au point 1 sur une trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel
8 L X+5 Y+85	Point 2 : première droite au point 2
9 RND R10 F150	Insérer un rayon R = 10 mm, avance : 150 mm/min.
10 L X+30 Y+85	Aborder le point 3 : point initial du cercle avec CR
11 CR X+70 Y+95 R+30 DR-	Aborder le point 4 : point final du cercle avec CR, rayon 30 mm
12 L X+95	Aller au point 5
13 L X+95 Y+40	Aller au point 6
14 CT X+40 Y+5	Aller au point 7: point final du cercle, arc de cercle avec raccordement tangentiel au point 6, la TNC calcule automatiquement le rayon
15 L X+5	Aller au dernier point du contour 1
16 DEP LCT X-20 Y-20 R5 F1000	Quitter le contour sur trajectoire circulaire avec raccord. tangentiel
17 L Z+250 R0 FMAX M2	Dégager l'outil, fin du programme
18 END PGM CIRCULAR MM	

Exemple : cercle entier en coordonnées cartésiennes



0 BEGIN PGM C-CC MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Définition de la pièce brute
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S3150	Appel d'outil
4 CC X+50 Y+50	Définir le centre du cercle
5 L Z+250 R0 FMAX	Dégager l'outil
6 L X-40 Y+50 R0 FMAX	Prépositionner l'outil
7 L Z-5 R0 F1000 M3	Aller à la profondeur d'usinage
8 APPR LCT X+0 Y+50 R5 RL F300	Aborder le point initial en suivant une trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel
9 C X+0 DR-	Aborder le point final (= point initial du cercle)
10 DEP LCT X-40 Y+50 R5 F1000	Quitter le contour sur trajectoire circulaire avec raccord. tangentiel
11 L Z+250 R0 FMAX M2	Dégager l'outil, fin du programme
12 END PGM C-CC MM	

6.5 Contournage : coordonnées polaires

Sommaire

Les coordonnées polaires vous permettent de définir une position par un angle **PA** et une distance **PR** par rapport à un pôle **CC** défini précédemment.

L'utilisation des coordonnées polaires est intéressante pour :

- les positions sur des arcs de cercle
- les plans avec données angulaires (ex. cercles de trous)

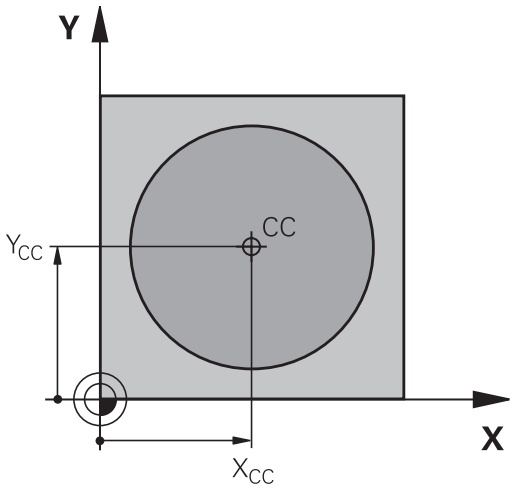
Résumé des fonctions de contournage avec coordonnées polaires

Fonction	Touche de contournage	Mouvement d'outil	Introductions requises	Page
Droite **LP**	L + P	Droite	Rayon polaire, angle polaire du point final de la droite	213
Arc de cercle **CP**	C + P	Trajectoire circulaire avec point final et centre de cercle/pôle	Angle polaire du point final du cercle, sens de rotation	214
Arc de cercle **CTP**	CT + P	Trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel à l'élément de contour précédent	Rayon polaire, angle polaire du point final du cercle	214
Trajectoire hélicoïdale (hélice)	C + P	Superposition d'une trajectoire circulaire et d'une droite	Rayon polaire, angle polaire du point final du cercle, coordonnée du point final dans l'axe d'outil	215

Origine des coordonnées polaires : pôle CC

Avant d'indiquer les positions en coordonnées polaires, vous pouvez définir le pôle CC à un emplacement au choix dans le programme d'usinage. Pour définir le pôle, procédez de la même manière que pour la programmation du centre de cercle.

- **Coordonnées** : Introduire les coordonnées du pôle en coordonnées cartésiennes ou pour prendre en compte la dernière position programmée : Ne pas introduire de coordonnées Définir le pôle avant de programmer les coordonnées polaires. Ne programmer le pôle qu'en coordonnées cartésiennes. Le pôle reste valable jusqu'à ce que vous programmiez un nouveau pôle.



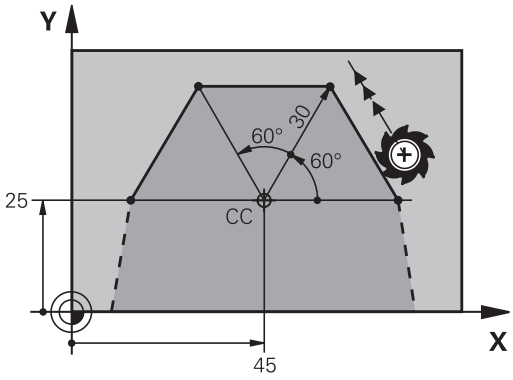
Exemple de séquences CN

```
12 CC X+45 Y+25
```

Droite LP

L'outil se déplace sur une droite allant de sa position actuelle jusqu'au point final de la droite. Le point de départ correspond au point final de la séquence précédente.

- **Rayon des coordonnées polaires PR** : Entrer la distance entre le point final de la droite et le pôle CC
- **Angle des coordonnées polaires PA** : Position angulaire du point final de la droite comprise entre –360° et +360°



Le signe de **PA** est déterminé par rapport à l'axe de référence angulaire :

- Angle compris entre l'axe de référence angulaire et **PR**, sens anti-horaire : **PA**>0
- Angle compris entre l'axe de référence angulaire et **PR**, sens horaire : **PA**<0

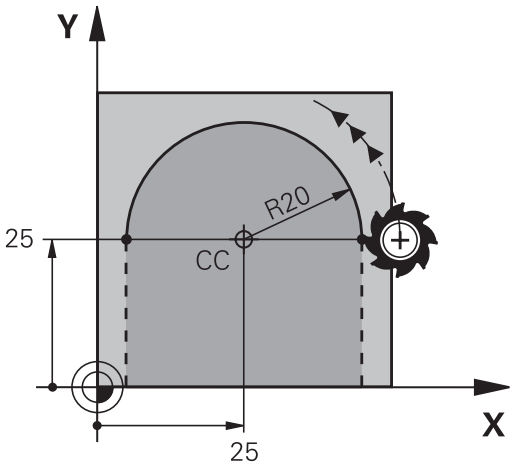
Exemple de séquences CN

```
12 CC X+45 Y+25
13 LP PR+30 PA+0 RR F300 M3
14 LP PA+60
15 LP IPA+60
16 LP PA+180
```

Trajectoire circulaire CP autour du pôle CC

Le rayon des coordonnées polaires **PR** est en même temps le rayon de l'arc de cercle. **PR** est défini par la distance séparant le point initial du pôle **CC**. La dernière position d'outil programmée avant la trajectoire circulaire correspond au point de départ de la trajectoire circulaire.

- **Angle des coordonnées polaires PA** : Position angulaire du point final du cercle entre – 99999,9999° et +99999,9999°
- **Sens de rotation DR**



Exemple de séquences CN

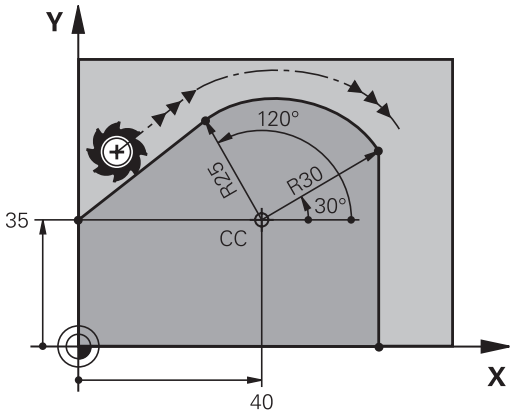
```
18 CC X+25 Y+25
19 LP PR+20 PA+0 RR F250 M3
20 CP PA+180 DR+
```

En coordonnées incrémentales, introduire le même signe pour DR et PA..

Trajectoire circulaire CTP avec raccordement tangentiel

L'outil se déplace sur une trajectoire circulaire tangente à un élément de contour précédent.

- **Rayon des coordonnées polaires PR** : Distance du point final de la trajectoire circulaire par rapport au pôle **CC**
- **Angle des coordonnées polaires PA** : Position angulaire du point final de la trajectoire circulaire



Le pôle n'est **pas** le centre du cercle !

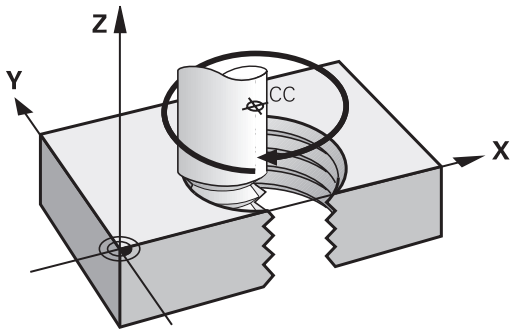
Exemple de séquences CN

```
12 CC X+40 Y+35
13 L X+0 Y+35 RL F250 M3
14 LP PR+25 PA+120
15 CTP PR+30 PA+30
16 L Y+0
```

Trajectoire hélicoïdale (Helix)

Une trajectoire hélicoïdale est la superposition d'une trajectoire circulaire et d'un déplacement linéaire qui lui est perpendiculaire. Vous programmez la trajectoire circulaire dans un plan principal.

Vous ne pouvez programmer les trajectoires hélicoïdales qu'en coordonnées polaires.



Application

- Filetage intérieur et extérieur sur des grands diamètres
- Rainures de graissage

Calcul de la trajectoire hélicoïdale

Pour programmer, vous avez besoin de l'angle total en incrémental parcouru par l'outil sur la trajectoire hélicoïdale ainsi que de la hauteur totale de l'hélice

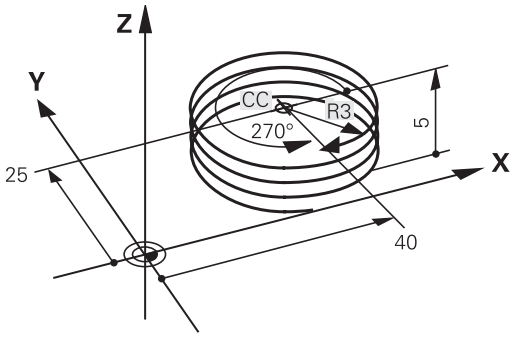
Nb de filets n :	Files + dépassement de course en début et en fin de filet
Hauteur totale h :	Pas du filet P x nombre de filets n
Angle incrémental total **IPA** :	Nombre de filets x 360° + angle pour début de filet + angle pour dépassement de course
Coordonnée initiale Z :	Pas du filet P x (nombre de filets + dépassement en début de filet)

Forme de la trajectoire hélicoïdale

Le tableau indique la relation entre la direction de l'usinage, le sens de rotation et la correction de rayon pour certaines formes de trajectoires.

Filetage intérieur	Sens d'usinage	Sens de rotation	Correction de rayon
vers la droite	Z+	**DR+**	**RL**
vers la gauche	Z+	**DR-**	**RR**
vers la droite	Z–	**DR-**	**RR**
vers la gauche	Z–	**DR+**	**RL**
Filetage extérieur			
vers la droite	Z+	**DR+**	**RR**
vers la gauche	Z+	**DR-**	**RL**
vers la droite	Z–	**DR-**	**RL**
vers la gauche	Z–	**DR+**	**RR**

Programmer une trajectoire hélicoïdale



Introduisez le sens de rotation et l'angle total incrémental **IPA** avec le même signe ; dans le cas contraire, l'outil pourrait se déplacer sur une trajectoire incorrecte.

Pour l'angle total **IPA**, une valeur comprise entre -99 999,9999° et +99 999,9999° est possible.

C

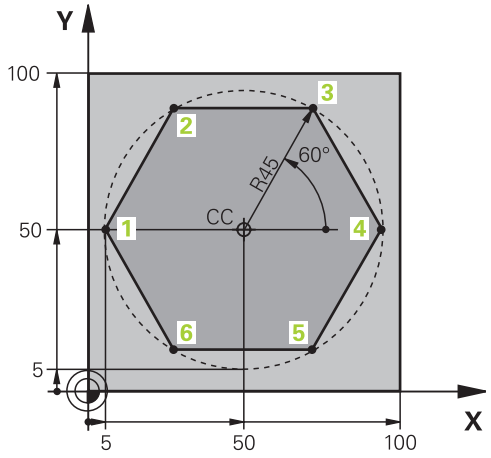
P

- **Angle des coordonnées polaires** : Entrer l'angle incrémental total que l'outil parcourt sur la trajectoire hélicoïdale. **Après avoir saisi l'angle, sélectionner l'axe d'outil avec une touche de sélection d'axe.**
- Entrer la **coordonnée** de la hauteur de la trajectoire hélicoïdale.
- **Sens de rotation DR**
  Trajectoire hélicoïdale dans le sens des aiguilles d'une montre : DR-
  Trajectoire hélicoïdale dans le sens inverse des aiguilles d'une montre : DR+
- Entrer la **correction de rayon** conformément au tableau

Exemple de séquences CN : filetage M6 x 1 mm avec 5 filets

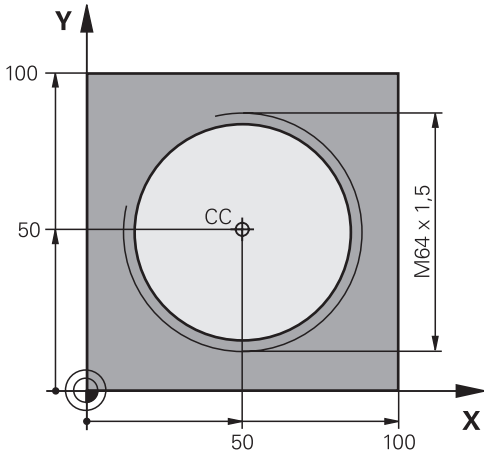
```
12 CC X+40 Y+25
13 L Z+0 F100 M3
14 LP PR+3 PA+270 RL F50
15 CP IPA-1800 IZ+5 DR-
```

Exemple : déplacement linéaire en polaire



0 BEGIN PGM LINEARPO MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Définition de la pièce brute
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4000	Appel d'outil
4 CC X+50 Y+50	Définir le point d'origine des coordonnées polaires
5 L Z+250 R0 FMAX	Dégager l'outil
6 LP PR+60 PA+180 R0 FMAX	Prépositionner l'outil
7 L Z-5 R0 F1000 M3	Aller à la profondeur d'usinage
8 APPR PLCT PR+45 PA+180 R5 RL F250	Aborder le contour au point 1 sur un cercle avec raccordement tangentiel
9 LP PA+120	Positionnement au point 2
10 LP PA+60	Aller au point 3
11 LP PA+0	Aller au point 4
12 LP PA-60	Aller au point 5
13 LP PA-120	Aller au point 6
14 LP PA+180	Aller au point 1
15 DEP PLCT PR+60 PA+180 R5 F1000	Quitter le contour sur un cercle avec raccordement tangentiel
16 L Z+250 R0 FMAX M2	Dégager l'outil, fin du programme
17 END PGM LINEARPO MM	

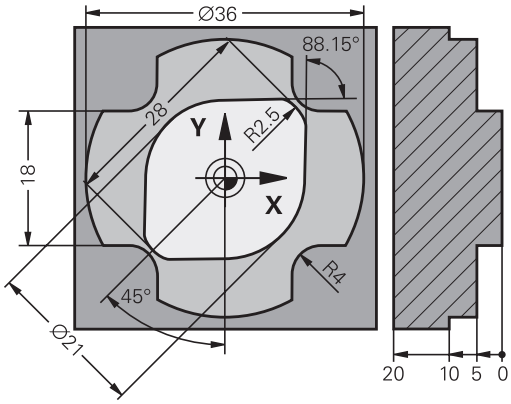
Exemple : hélice



0 BEGIN PGM HELICE MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Définition de la pièce brute
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S1400	Appel d'outil
4 L Z+250 R0 FMAX	Dégager l'outil
5 L X+50 Y+50 R0 FMAX	Prépositionner l'outil
6 CC	Valider la dernière position programmée comme pôle
7 L Z-12,75 R0 F1000 M3	Aller à la profondeur d'usinage
8 APPR PCT PR+32 PA-182 CCA180 R+2 RL F100	Aborder le contour sur un cercle avec raccordement tangentiel
9 CP IPA+3240 IZ+13.5 DR+ F200	Usiner l'hélice
10 DEP CT CCA180 R+2	Quitter le contour sur un cercle avec raccordement tangentiel
11 L Z+250 R0 FMAX M2	Dégager l'outil, fin du programme
12 END PGM HELICE MM	

6.6 Contournage : programmation flexible de contours FK

Principes de base



Les plans de pièces dont la cotation n'est pas orientée CN contiennent souvent des données non exploitables avec les touches de dialogue grises. Par exemple :

- des coordonnées connues peuvent être sur le contour même ou à proximité de celui-ci,
- des données peuvent se rapporter à un autre élément ou
- des indications de sens et des données décrivent le cheminement du contour.

Vous programmez ces données directement avec la programmation flexible de contours FK. La TNC calcule le contour à partir des données connues et assiste la programmation avec le graphique interactif FK. La figure en haut à droite montre une cotation que vous pouvez introduire très simplement en programmation FK.

Tenez compte des conditions suivantes pour la programmation FK

Avec la programmation FK, vous ne pouvez introduire des éléments du contour que dans le plan d'usinage.

Le plan d'usinage de la programmation FK est défini selon la hiérarchie suivante :

- 1. Plan décrit dans une séquence **FPOL**
- 2. Dans le plan Z/X, au cas où la séquence FK est exécutée en mode tournage
- 3. Plan d'usinage défini dans **TOOL CALL** (p. ex. **TOOL CALL 1 Z** = plan X/Y)
- 4. Si rien ne convient, c'est le plan standard X/Y qui est actif

L'affichage des softkeys FK dépend de l'axe de broche dans **BLK FORM**. Par exemple, si vous introduisez dans **BKL FORM** l'axe de broche **Z**, la TNC ne montre que les softkeys FK pour le plan X/Y.

Toutes les données connues de chaque élément du contour doivent être introduites. Programmez également dans chaque séquence les données qui ne changent pas : les données non programmées sont considérées comme étant inconnues!

Les paramètres Q sont autorisés dans tous les éléments FK, excepté dans les éléments relatifs (ex. **RX** ou **RAN**), c'est à dire dans des éléments qui se réfèrent à d'autres séquences CN.

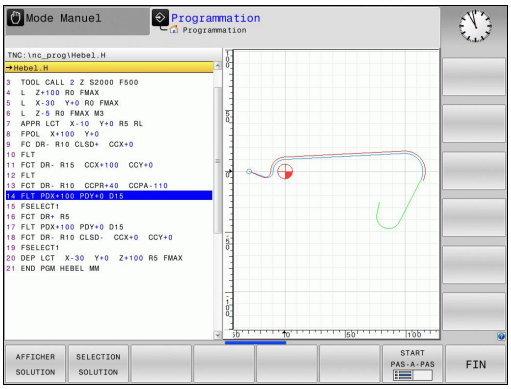
Dans un programme, quand les programmations conventionnelles et FK sont mélangées, chaque séquence FK doit être parfaitement définie.

La TNC a besoin d'un point fixe à partir duquel les calculs seront effectués. Avec les touches de dialogue grises, programmez directement devant un bloc FK une position avec les deux coordonnées du plan d'usinage. Ne pas programmer de paramètre Q dans cette séquence.

Si la première séquence du bloc FK est une séquence **FCT** ou **FLT**, vous devez programmer deux séquences CN avant le bloc FK avec les touches de dialogue grises afin de définir clairement la direction de départ.

Un bloc FK ne doit pas être situé directement derrière un repère **LBL**.

Graphique de programmation FK



Pour pouvoir utiliser le graphique avec la programmation FK, sélectionnez le partage d'écran PROGRAMME + GRAPHIQUE, voir "Programmation", Page 67

Lorsque les indications de coordonnées sont incomplètes, il se peut que le contour d'une pièce ne soit pas défini clairement. Dans ce cas, la TNC affiche à l'aide du graphique FK les différentes solutions parmi lesquelles vous devez choisir. Le graphique FK représente le contour de la pièce en plusieurs couleurs :

bleu : L'élément de contour est clairement défini.

vert : Les données introduites donnent plusieurs solutions ; sélectionnez la bonne.

rouge : Les données introduites ne suffisent pas encore pour définir l'élément de contour ; introduisez de plus amples données.

Lorsque les données permettent de trouver plusieurs solutions et que l'élément de contour est en vert, sélectionnez le contour correct de la manière suivante :

AFFICHER SOLUTION

- Appuyer sur la softkey **AFFICHER SOLUTION** jusqu'à ce que l'élément de contour soit affiché correctement. Utilisez la fonction zoom (2ème barre de softkeys) lorsque plusieurs solutions possibles ne peuvent pas être distinguées dans l'affichage standard.

SELECTION SOLUTION

- L'élément de contour affiché correspond au plan: Le définir avec la softkey **SELECTION SOLUTION**

Si vous ne souhaitez pas choisir immédiatement un contour affiché en vert, appuyez sur la softkey **ACHEVER SELECTION** pour poursuivre le dialogue FK.

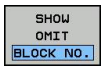
Il est souhaitable de choisir aussi rapidement que possible avec **SELECTION SOLUTION** les éléments de contour en vert afin de réduire le nombre de solutions pour les éléments suivants.

Le constructeur de votre machine peut choisir d'autres couleurs pour le graphique FK.

Les séquences CN d'un programme appelé avec PGM CALL sont affichées par la TNC dans une autre couleur.

Afficher les numéros de séquence dans la fenêtre graphique

Pour afficher les numéros de séquence dans la fenêtre graphique :

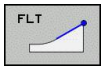
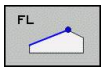
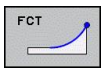
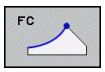
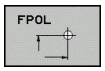


- Régler la softkey **afficher omettre no séqu.** sur **afficher** (barre de softkeys 3)

Ouvrir le dialogue FK

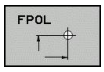
Lorsque vous appuyez sur la touche grise de fonction de contournage FK, la TNC affiche des softkeys pour ouvrir le dialogue FK : voir tableau suivant. Pour quitter les softkeys, appuyez à nouveau sur la touche **FK**.

Quand vous ouvrez le dialogue FK avec l'une de ces softkeys, la TNC affiche d'autres barres de softkeys à l'aide desquelles vous introduisez des coordonnées connues, des indications de sens et des données relatives à la forme du contour.

Elément FK	Softkey
Droite avec raccordement tangentiel	
Droite sécante	
Arc de cercle tangent	
Arc de cercle sécant	
Pôle pour programmation FK	

Pôle pour programmation FK

- Afficher les softkeys de programmation flexible des contours: Appuyer sur la touche **FK**.



- Ouvrir le dialogue de définition du pôle : Appuyer sur la softkey **FpoL**. La TNC affiche les softkeys des axes du plan d'usinage courant
- Avec ces softkeys, introduire les coordonnées du pôle

Dans la programmation FK, le pôle reste valable jusqu'à ce qu'un nouveau pôle soit défini avec FPOL.

Programmation flexible de droites

Droite sans raccordement tangentiel

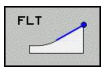
- Afficher les softkeys de programmation flexible des contours: Appuyer sur la touche **FK**.

- Ouvrir le dialogue pour une droite FK : appuyer sur la softkey **FL**. La TNC affiche d'autres softkeys
- Avec ces softkeys, introduire toutes les données connues dans la séquence. Le graphique FK affiche le contour programmé en rouge jusqu'à ce que les données suffisent. Le graphique affiche plusieurs solutions en vert (voir "Graphique de programmation FK", Page 221)

Droite avec raccordement tangentiel

Lorsque la droite est tangente à un autre élément précédent du contour, ouvrez le dialogue avec la softkey **FLT** :

- Afficher les softkeys pour la programmation flexible des contours : Appuyer sur la touche **FK**.

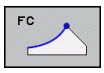


- Ouvrir le dialogue : Appuyer sur la softkey **FLT**
- Avec les softkeys, introduire toutes les données connues dans la séquence

Programmation flexible de trajectoires circulaires

Trajectoire circulaire sans raccordement tangentiel

- Afficher les softkeys pour la programmation flexible des contours : Appuyer sur la touche **FK**.

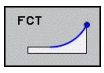


- Ouvrir le dialogue pour un arc de cercle flexible : Appuyer sur la softkey **FC**; la TNC affiche les softkeys pour les indications directes relatives à la trajectoire circulaire ou les données concernant le centre de cercle
- A l'aide de ces softkeys, introduire dans la séquence toutes les données connues: Le graphique FK affiche le contour programmé en rouge jusqu'à ce que les données suffisent. Le graphique affiche plusieurs solutions en vert (voir "Graphique de programmation FK", Page 221)

Trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel

Si la trajectoire circulaire est tangente à un élément précédent du contour, ouvrez le dialogue avec la softkey **FCT** :

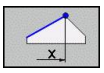
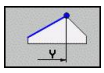
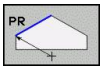
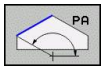
- Afficher les softkeys pour la programmation flexible des contours : Appuyer sur la touche **FK**.

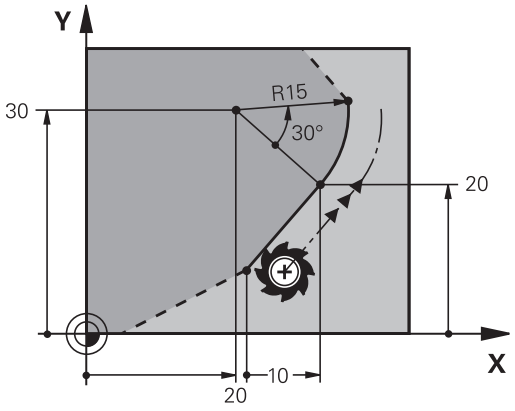


- Ouvrir le dialogue : Appuyer sur la softkey **FTC**.
- Avec les softkeys, introduire toutes les données connues dans la séquence

Possibilités d'introduction

Coordonnées du point final

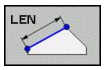
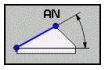
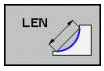
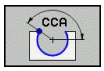
Données connues	Softkeys
Coordonnées cartésiennes X et Y	 
Coordonnées polaires se référant à FPOL	 

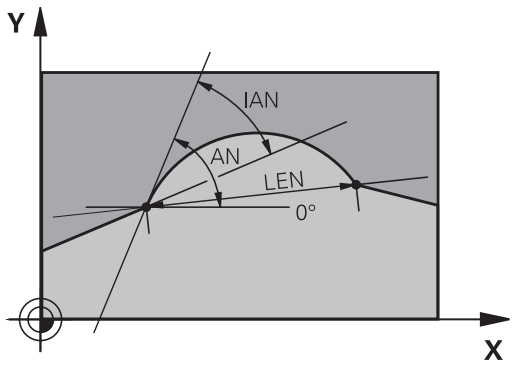


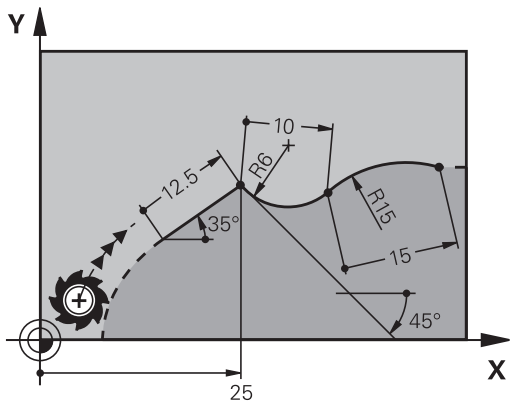
Exemple de séquences CN

```
7 FPOL X+20 Y+30
8 FL IX+10 Y+20 RR F100
9 FCT PR+15 IPA+30 DR+ R15
```

Sens et longueur des éléments de contour

Données connues	Softkeys
Longueur de la droite	
Angle de montée de la droite	
Longueur de corde LEN de l'arc de cercle	
Pente de la tangente, à l'entrée	
Angle au centre de l'arc de cercle	





> **Attention, danger pour la pièce et l'outil!**
> La pente introduite en incrémental (**IAN**) se réfère à la direction de la dernière séquence de déplacement. Les programmes avec des pentes incrémentales et créés sur des iTNC 530 ou des TNC's plus anciennes ne sont pas compatibles.

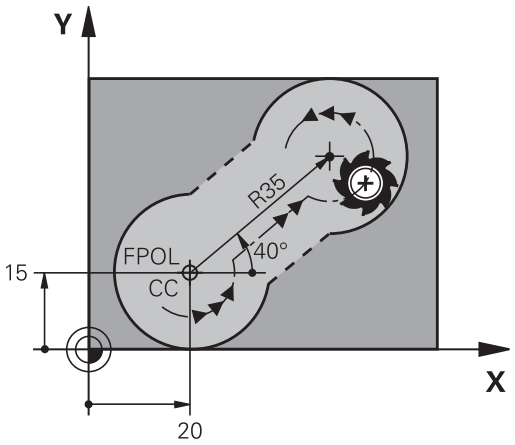
Exemple de séquences CN

```
27 FLT X+25 LEN 12.5 AN+35 RL F200
28 FC DR+ R6 LEN 10 AN-45
29 FCT DR- R15 LEN 15
```

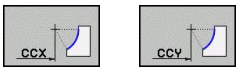
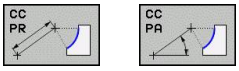
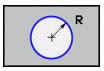
Centre de cercle CC, rayon et sens de rotation dans la séquence FC/FCT

Pour des trajectoires circulaires programmées en mode FK, la TNC détermine un centre de cercle à partir des données. Vous pouvez également programmer un cercle entier dans une seule séquence de programme FK.

Si vous désirez définir le centre de cercle en coordonnées polaires, vous devez définir le pôle avec la fonction FPOL au lieu de **CC**. FPOL reste actif jusqu'à la prochaine séquence contenant **FPOL** et est défini en coordonnées cartésiennes.



Un centre de cercle défini de manière conventionnelle ou calculé par la TNC n'est plus actif comme pôle ou centre de cercle dans un nouveau bloc FK : si des coordonnées polaires programmées définies de manière conventionnelle se réfèrent à un pôle défini précédemment dans une séquence CC, reprogrammez ce pôle dans une séquence CC derrière le bloc FK.

Données connues	Softkeys
Centre en coordonnées cartésiennes	
Centre en coordonnées polaires	
Sens de rotation de la trajectoire circulaire	
Rayon de la trajectoire circulaire	

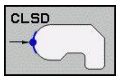
Exemple de séquences CN

```
10 FC CCX+20 CCY+15 DR+ R15
11 FPOL X+20 Y+15
12 FL AN+40
13 FC DR+ R15 CCPR+35 CCPA+40
```

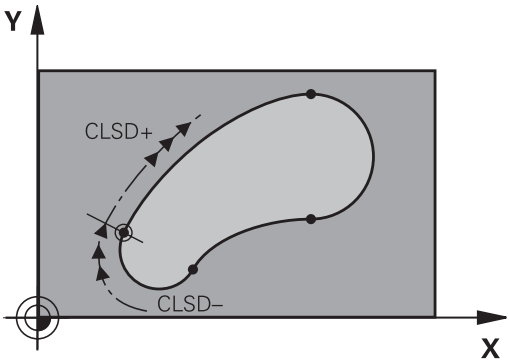
Contours fermés

Avec la softkey **CLSD**, vous identifiez le début et la fin d'un contour fermé. Cela permet de réduire le nombre de solutions possibles pour la définition du dernier élément.

Vous introduisez en plus l'information **CLSD** dans la première et la dernière séquence d'un bloc FK.



Début du contour : CLSD+
Fin du contour : CLSD–



Exemple de séquences CN

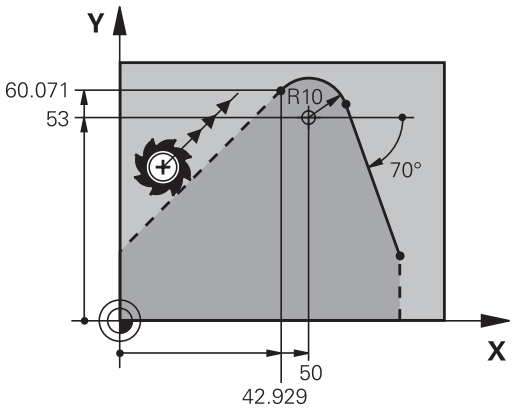
```
12 L X+5 Y+35 RL F500 M3
13 FC DR- R15 CLSD+ CCX+20 CCY+35
...
17 FCT DR- R+15 CLSD-
```

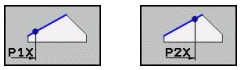
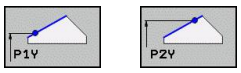
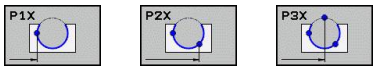
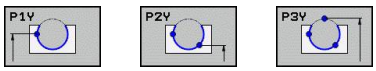
Points auxiliaires

Vous pouvez introduire les coordonnées de points auxiliaires sur le contour ou en dehors de celui-ci, aussi bien pour les droites FK que pour les trajectoires circulaires FK.

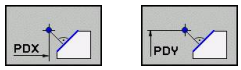
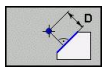
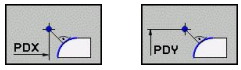
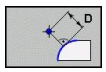
Points auxiliaires sur un contour

Les points auxiliaires peuvent se trouver directement sur la droite, dans le prolongement de celle-ci ou encore directement sur la trajectoire circulaire.



Données connues	Softkeys
Coordonnée X d'un point auxiliaire P1 ou P2 d'une droite	
Coordonnée Y d'un point auxiliaire P1 ou P2 d'une droite	
Coordonnée X d'un point auxiliaire P1, P2 ou P3 d'une traj. circulaire	
Coordonnée Y d'un point auxiliaire P1, P2 ou P3 d'une traj. circulaire	

Points auxiliaires en dehors d'un contour

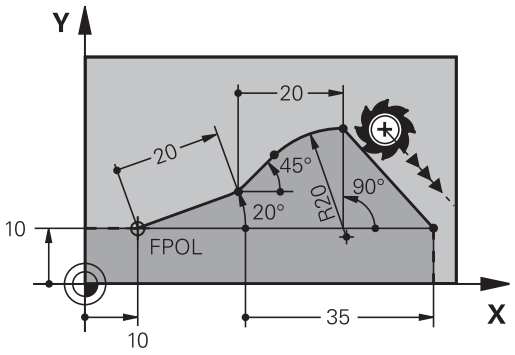
Données connues	Softkeys
Coordonnée X et Y d'un point auxiliaire proche d'une droite	
Distance entre point auxiliaire et droite	
Coordonnée X et Y d'un point auxiliaire à proximité d'une trajectoire circulaire	
Distance entre point auxiliaire et trajectoire circulaire	

Exemple de séquences CN

```
13 FC DR- R10 P1X+42.929 P1Y+60.071
14 FLT AN-70 PDX+50 PDY+53 D10
```

Rapports relatifs

Les rapports relatifs sont des données qui se réfèrent à un autre élément de contour. Les softkeys et mots de programme concernant les rapports **R**elatifs commencent par un **"R"**. La figure de droite indique la façon de programmer les rapports relatifs.



Introduire les coordonnées avec rapport relatif toujours en incrémental. De plus, vous devez indiquer le numéro de la séquence de l'élément de contour auquel vous vous référez.

L'élément de contour dont vous indiquez le numéro de séquence ne doit pas être à plus de 64 séquences devant la séquence de programmation qui s'y réfère.

Si vous effacez une séquence de référence, la TNC délivre un message d'erreur. Modifiez le programme avant d'effacer cette séquence.

Rapport relatif à la séquence N : coordonnées du point final

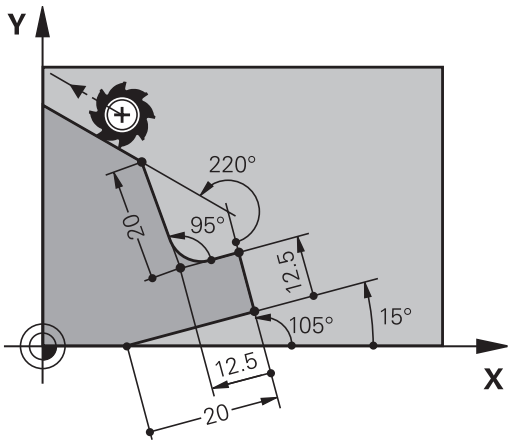
Données connues	Softkeys
Coordonnées cartésiennes se référant à la séquence N	RX N... RY N...
Coordonnées polaires se référant à la séquence N	RPR N... RPA N...

Exemple de séquences CN

```
12 FPOL X+10 Y+10
13 FL PR+20 PA+20
14 FL AN+45
15 FCT IX+20 DR- R20 CCA+90 RX 13
16 FL IPR+35 PA+0 RPR 13
```

Rapport relatif à la séquence N : Sens et distance de l'élément de contour

Données connues	Softkey
Angle entre droite et autre élément de contour ou entre la tangente à l'arc de cercle en entrée et un autre élément du contour	RAN N...
Droite parallèle à un autre élément de contour	PAR N...
Distance entre droite et élément de contour parallèle	DP

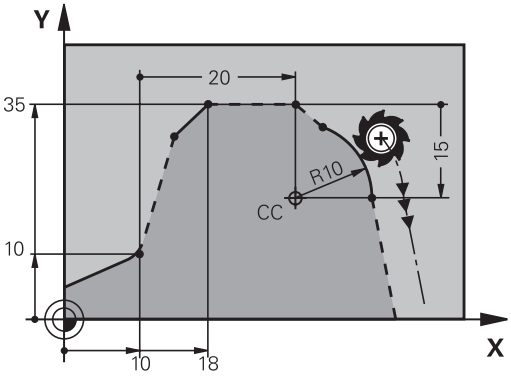


Exemple de séquences CN

```
17 FL LEN 20 AN+15
18 FL AN+105 LEN 12.5
19 FL PAR 17 DP 12.5
20 FSELECT 2
21 FL LEN 20 IAN+95
22 FL IAN+220 RAN 18
```

Rapport relatif à la séquence N : Centre de cercle CC

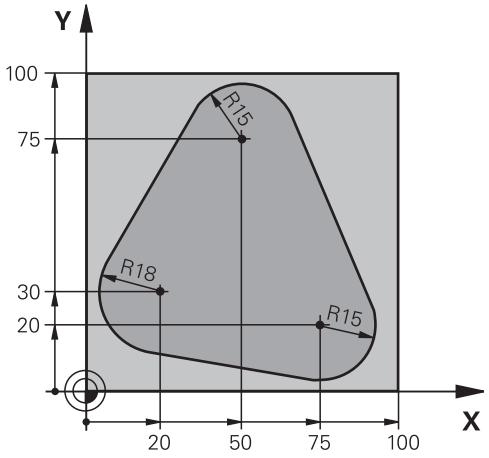
Données connues	Softkey	
Coordonnées cartésiennes du centre de cercle se référant à la séquence N	RCCX N...	RCCY N...
Coordonnées polaires du centre de cercle se référant à la séquence N	RCCPR N...	RCCPA N...



Exemple de séquences CN

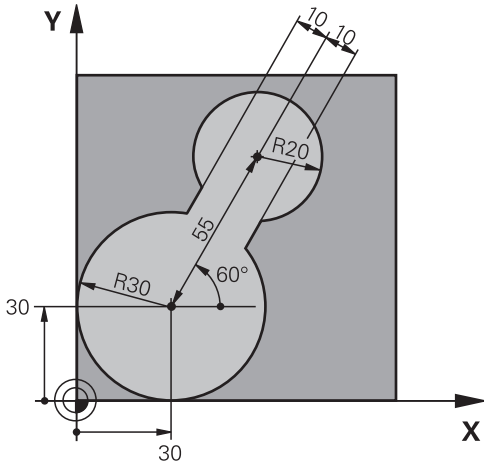
```
12 FL X+10 Y+10 RL
13 FL ...
14 FL X+18 Y+35
15 FL ...
16 FL ...
17 FC DR- R10 CCA+0 ICCX+20 ICCY-15 RCCX12 RCCY14
```

Exemple : programmation FK 1



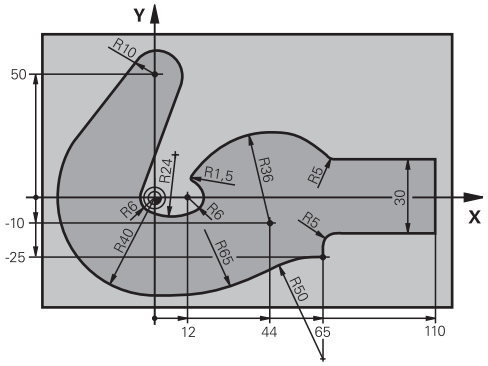
0 BEGIN PGM FK1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Définition de la pièce brute
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S500	Appel d'outil
4 L Z+250 R0 FMAX	Dégager l'outil
5 L X-20 Y+30 R0 FMAX	Prépositionner l'outil
6 L Z-10 R0 F1000 M3	Aller à la profondeur d'usinage
7 APPR CT X+2 Y+30 CCA90 R+5 RL F250	Aborder le contour sur un cercle avec raccordement tangentiel
8 FC DR- R18 CLSD+ CCX+20 CCY+30	Bloc FK :
9 FLT	Pour chaque élément du contour, programmer les données connues
10 FCT DR- R15 CCX+50 CCY+75	
11 FLT	
12 FCT DR- R15 CCX+75 CCY+20	
13 FLT	
14 FCT DR- R18 CLSD- CCX+20 CCY+30	
15 DEP CT CCA90 R+5 F1000	Quitter le contour sur un cercle avec raccordement tangentiel
16 L X-30 Y+0 R0 FMAX	
17 L Z+250 R0 FMAX M2	Dégager l'outil, fin du programme
18 END PGM FK1 MM	

Exemple : programmation FK 2



0 BEGIN PGM FK2 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Définition de la pièce brute
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4000	Appel d'outil
4 L Z+250 R0 FMAX	Dégager l'outil
5 L X+30 Y+30 R0 FMAX	Prépositionner l'outil
6 L Z+5 R0 FMAX M3	Prépositionner l'axe d'outil
7 L Z-5 R0 F100	Aller à la profondeur d'usinage
8 APPR LCT X+0 Y+30 R5 RR F350	Aborder le contour sur un cercle avec raccordement tangentiel
9 FPOL X+30 Y+30	Bloc FK :
10 FC DR- R30 CCX+30 CCY+30	Pour chaque élément du contour, programmer les données connues
11 FL AN+60 PDX+30 PDY+30 D10	
12 FSELECT 3	
13 FC DR- R20 CCPR+55 CCPA+60	
14 FSELECT 2	
15 FL AN-120 PDX+30 PDY+30 D10	
16 FSELECT 3	
17 FC X+0 DR- R30 CCX+30 CCY+30	
18 FSELECT 2	
19 DEP LCT X+30 Y+30 R5	Quitter le contour sur un cercle avec raccordement tangentiel
20 L Z+250 R0 FMAX M2	Dégager l'outil, fin du programme
21 END PGM FK2 MM	

Exemple : programmation FK 3



0 BEGIN PGM FK3 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X-45 Y-45 Z-20	Définition de la pièce brute
2 BLK FORM 0.2 X+120 Y+70 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	Appel d'outil
4 L Z+250 R0 FMAX	Dégager l'outil
5 L X-70 Y+0 R0 FMAX	Prépositionner l'outil
6 L Z-5 R0 F1000 M3	Aller à la profondeur d'usinage
7 APPR CT X-40 Y+0 CCA90 R+5 RL F250	Aborder le contour sur un cercle avec raccordement tangentiel
8 FC DR- R40 CCX+0 CCY+0	Bloc FK :
9 FLT	Pour chaque élément du contour, programmer les données connues
10 FCT DR- R10 CCX+0 CCY+50	
11 FLT	
12 FCT DR+ R6 CCX+0 CCY+0	
13 FCT DR+ R24	
14 FCT DR+ R6 CCX+12 CCY+0	
15 FSELECT 2	
16 FCT DR- R1.5	
17 FCT DR- R36 CCX+44 CCY-10	
18 FSELECT 2	
19 FCT DR+ R5	
20 FLT X+110 Y+15 AN+0	
21 FL AN-90	
22 FL X+65 AN+180 PAR21 DP30	
23 RND R5	
24 FL X+65 Y-25 AN-90	
25 FC DR+ R50 CCX+65 CCY-75	
26 FCT DR- R65	
27 FSELECT 1	
28 FCT Y+0 DR- R40 CCX+0 CCY+0	
29 FSELECT 4	

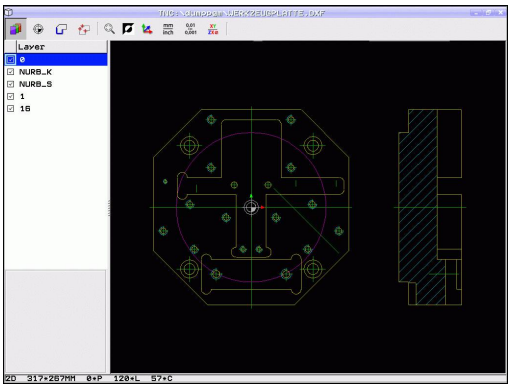
30 DEP CT CCA90 R+5 F1000	Quitter le contour sur un cercle avec raccordement tangentiel
31 L X-70 R0 FMAX	
32 L Z+250 R0 FMAX M2	Dégager l'outil, fin du programme
33 END PGM FK3 MM	

7

Programmation : importation de données d'un fichier DXF

7.1 Traiter les fichiers DXF (option de logiciel)

Application



Dans la TNC, vous pouvez ouvrir directement des fichiers DXF créés sur un système CAO pour en extraire des contours ou des positions d'usinage, et les mémoriser sous forme de programmes dialogue texte clair ou de fichiers de points. Les programmes dialogue texte clair obtenus en sélectionnant le contour peuvent être également traités sur d'anciennes commandes TNC dans la mesure où les programmes de contour ne contiennent que des séquences **L** et **CC**/**C**.

Si vous traitez des fichiers DXF en mode **Mémorisation de programme**, la TNC génère des programmes de contour avec l'extension **.H** et des fichiers de points avec l'extension **.PNT**. Si vous traitez des fichiers DXF en mode smarT.NC, la TNC génère des programmes de contour avec l'extension **.HC** et des fichiers de points avec l'extension **.HP**. Lors du dialogue de mémorisation, vous pouvez sélectionner le type de fichier. D'autre part, vous pouvez enregistrer le contour sélectionné ou les positions d'usinage dans la mémoire intermédiaire de la TNC, pour ensuite les insérer directement dans le programme CN.

Le fichier DXF à traiter doit être mémorisé sur le disque dur de la TNC.

Avant l'importation dans la TNC, veiller à ce que le nom du fichier DXF ne comporte ni espace, ni caractères spéciaux non autorisés voir "Nom de fichier", Page 100.

Le fichier DXF à ouvrir doit posséder au moins une couche (layer).

La TNC supporte le format DXF R12 le plus répandu (correspondant à AC1009).

La TNC ne supporte pas le format binaire DXF. Lors de la création du fichier DXF à partir du programme CAO ou DAO, veillez à enregistrer le fichier dans le format ASCII.

Eléments DXF sélectionnables comme contour :

- LINE (droite)
- CIRCLE (cercle entier)
- ARC (arc de cercle)
- POLYLINE (polyligne)

Ouvrir un fichier DXF

- Sélectionner le mode Programmation

- Sélectionner le gestionnaire de fichiers

- Sélectionner le menu de softkeys permettant de choisir les types de fichiers à afficher: Appuyer sur la softkey **SELECT. TYPE**.

- Afficher tous les fichiers DXF: Appuyer sur la softkey **afficher DXF**
- Sélectionner le répertoire où se trouve le fichier DXF

- Sélectionner le fichier DXF désiré, valider avec la touche ENT: La TNC démarre le convertisseur DXF et affiche à l'écran le contenu du fichier DXF. La TNC affiche dans la fenêtre de gauche ce qu'on appelle aussi les layers (calques) et dans la fenêtre de droite, le dessin

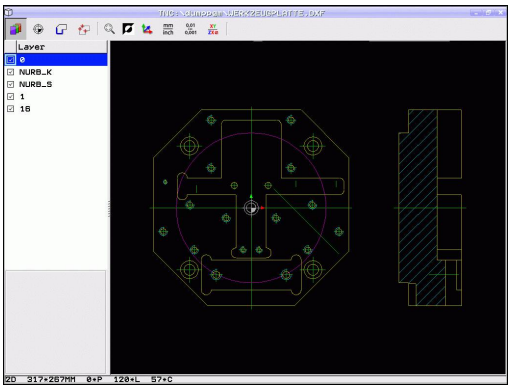
Travailler avec TNCguide

Une souris est indispensable pour utiliser le convertisseur DXF. Seule la souris permet d'accéder à tous les modes de fonctionnement, à toutes les fonctions, ainsi qu'au choix des contours et des positions d'usinage.

Le convertisseur DXF est une application séparée qui tourne dans le 3ème bureau de la TNC. Vous pouvez permuter entre les modes de fonctionnement machine, les modes de programmation et le convertisseur DXF avec la touche de commutation d'écran. Cela est particulièrement intéressant lorsque vous souhaitez insérer des contours ou des positions d'usinage dans un programme texte clair au moyen de la mémoire intermédiaire.

Configuration par défaut

Vous sélectionnez les configurations par défaut suivantes avec les icônes de ligne d'en-tête. La TNC n'affiche certaines icônes que dans certains modes.



Configuration	icône
Sélection du Zoom pour un affichage maximum	
Commutation des couleurs (changer la couleur de fond)	
Commuter entre les modes 2D et 3D. Avec le mode 3D actif, vous pouvez tourner et basculer l'affichage en maintenant appuyé le bouton droite de la souris.	
Configurer l'unité de mesure du fichier DXF, mm ou pouces. La TNC délivre également le programme de contour avec cette unité de mesure	
Régler la résolution : la résolution définit le nombre de chiffres après la virgule que la TNC doit utiliser pour générer le programme de contour. Par défaut : 4 chiffres après la virgule (correspond à une résolution de 0,1 µm avec unité de mesure en MM active)	

Configuration	icône
Régler la tolérance : la tolérance définit la distance entre deux éléments de contour voisins. Cette tolérance vous permet de compenser des imprécisions générées lors de la création du dessin. La configuration par défaut dépend de la taille du fichier DXF	
Mode de validation des points pour les cercles et arcs de cercle : lors de la sélection des positions d'usinage, ce mode définit si la TNC doit valider le centre du cercle directement en cliquant avec la souris (OFF) ou bien si elle doit d'abord afficher d'autres points du cercle. ■ OFF **Ne pas afficher** de points supplémentaires du cercle. Valider directement le centre du cercle lorsque vous cliquez sur un cercle ou un arc de cercle ■ ON **Afficher** des points supplémentaires du cercle. Valider le point du cercle souhaité en cliquant à nouveau sur le point	
Mode de validation des points : définir si la TNC doit ou non afficher la course de l'outil lorsque vous sélectionnez les positions d'usinage.	

Veillez à paramétrer l'unité de mesure correcte, car le fichier DXF ne contient aucune information à ce sujet.

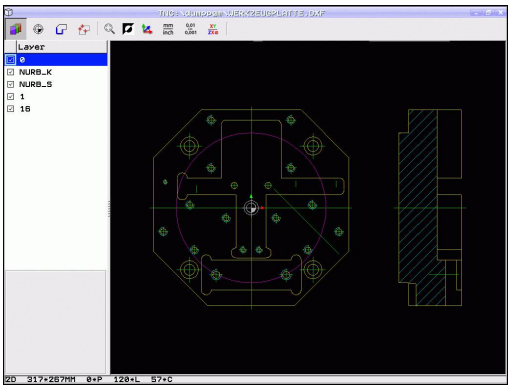
Si vous souhaitez générer des programmes pour d'anciennes commandes TNC, vous devez limiter la résolution à 3 décimales après la virgule. Vous devez supprimer également les commentaires écrits par le convertisseur DXF dans le programme de contour.

Le facteur échelle actif apparaît dans l'affichage d'état supplémentaire.

Configurer la couche (layer)

Les fichiers DXF possèdent généralement plusieurs couches (layers) qui permettent au dessinateur d'organiser son dessin. Grâce à cette technique des couches (layers), le constructeur regroupe des éléments de différente nature, par exemple le contour réel de la pièce, les cotes, les lignes auxiliaires et de structure, les hachures et les textes.

Pour éviter que l'écran ne soit encombré par des informations inutiles lorsque vous sélectionnez le contour, vous pouvez masquer toutes les couches superflues du fichier DXF.

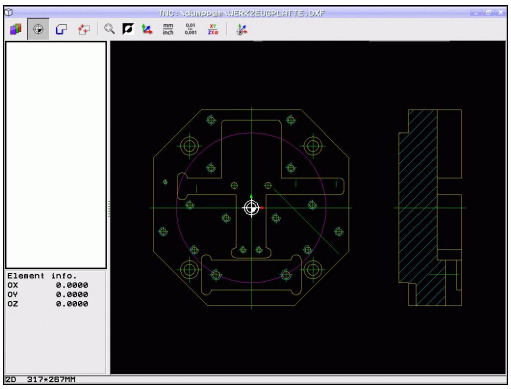


Le fichier DXF à importer doit posséder au moins un Layer (couche).

Vous pouvez aussi sélectionner un contour lorsque le constructeur l'a copié dans différentes couches.

- S'il n'est pas activé, sélectionner le mode permettant de configurer les couches : Dans la fenêtre de gauche, la TNC affiche toutes les couches contenues dans le fichier DXF actif
- Pour masquer une couche : Sélectionner la couche de votre choix avec le bouton gauche de la souris et cliquer sur sur la case d'option pour la masquer.
- Pour afficher une couche : Sélectionner la couche de votre choix avec le bouton gauche de la souris et l'afficher à nouveau en cliquant sur la case d'option.

Initialiser le point d'origine



Le point zéro du plan du fichier DXF n'est pas toujours situé de manière à ce que vous puissiez l'utiliser directement comme point d'origine pièce. Pour cela, la TNC propose une fonction qui permet, en cliquant sur un élément, de positionner le point zéro du dessin à une position judicieuse.

Vous pouvez définir le point d'origine aux positions suivantes :

- Au point de départ, au point final ou au milieu d'une droite
- Au point de départ ou au point final d'un arc de cercle
- Au changement de cadran d'un cercle entier ou à son centre
- Au point d'intersection de
  - Droite – droite, y compris si le point d'intersection se trouve dans le prolongement de la droite
  - Droite – arc de cercle
  - Droite – cercle entier
  - Cercle – cercle (un arc de cercle ou un cercle entier)

Pour définir un point d'origine, vous devez utiliser le pavé tactile du clavier de la TNC ou une souris connectée au port USB.

Vous pouvez toujours modifier le point d'origine lorsque le contour est déjà sélectionné. La TNC ne calcule les données réelles du contour seulement si vous mémorisez le contour sélectionné dans un programme de contour.

Sélectionner le point d'origine sur un seul élément

- Sélectionner le mode pour définir le point d'origine
- Avec la touche gauche de la souris, sélectionnez l'élément sur lequel vous voulez définir le point de référence : La TNC affiche avec une étoile les points de référence sélectionnables situés sur l'élément marqué
- Cliquer sur l'étoile correspondant au point de référence à sélectionner: La TNC inscrit le symbole du point d'origine à l'endroit que vous avez sélectionné. Utiliser au besoin la fonction zoom si l'élément choisi est trop petit.

Sélectionner le point d'intersection de deux éléments comme point d'origine

- Sélectionner le mode pour définir le point d'origine
- Avec la touche gauche de la souris, cliquer sur le premier élément (droite, cercle entier ou arc de cercle) : La TNC affiche avec une étoile les points de référence sélectionnables situés sur l'élément marqué
- Cliquer sur le deuxième élément (droite, cercle entier ou arc de cercle) avec le bouton gauche de la souris : La TNC inscrit le symbole du point de référence sur le point d'intersection

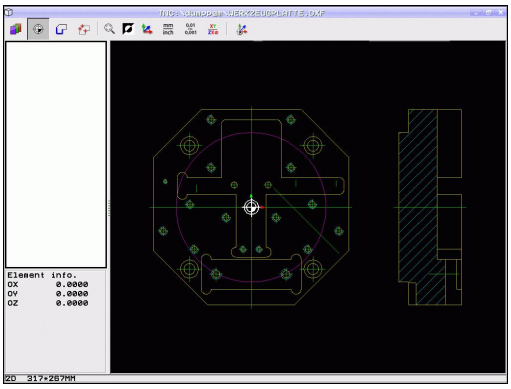
La TNC calcule également le point d'intersection même lorsque celui-ci se trouve dans le prolongement d'un des deux éléments.

Si plusieurs points d'intersection existent, la TNC sélectionne alors le point d'intersection le plus proche de l'endroit où l'on a cliqué sur le deuxième élément.

Si le calcul du point d'intersection n'est pas possible, la TNC annule la sélection du premier élément.

Informations concernant les éléments

La TNC affiche en bas et à gauche de l'écran la distance entre le point d'origine sélectionné et le point zéro du dessin.



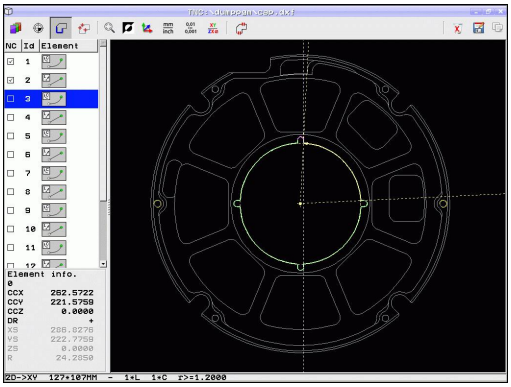
Sélectionner et mémoriser un contour

Pour sélectionner un contour, vous devez utiliser le pavé tactile du clavier de la TNC, ou une souris connectée au port USB.

Définissez le sens de déroulement dans le choix du contour de manière à ce que celui-ci concorde avec le sens d'usinage de votre choix.

Sélectionnez le premier élément de contour de manière à ce que l'approche se fasse sans risque de collision.

Si les éléments de contour sont très proches les uns des autres, utiliser la fonction zoom.



- Sélectionner le mode de sélection du contour: La TNC occulte les couches affichées dans la fenêtre de gauche et active la fenêtre de droite permettant de sélectionner le contour
- Pour sélectionner un élément de contour: Avec la touche gauche de la souris, cliquer sur l'élément de contour désiré. La TNC affiche l'élément de contour sélectionné en bleu. Pour l'élément marqué, la TNC affiche également un symbole (cercle ou droite) dans la fenêtre de gauche
- Pour marquer l'élément suivant: Avec la touche gauche de la souris, cliquer sur l'élément désiré. La TNC affiche l'élément de contour sélectionné en bleu. Lorsque d'autres éléments de contour peuvent être sélectionnés sans ambiguïté dans le sens de trajectoire choisi, la TNC les affiche en vert. Cliquez sur le dernier élément vert pour valider tous les éléments dans le programme de contour. La TNC affiche tous les éléments sélectionnés dans la fenêtre de gauche. Les éléments encore marqués en vert sont affichés sans coche dans la colonne **NC** par la TNC. De tels éléments ne sont pas enregistrés dans le programme de contour par la TNC Vous pouvez également valider les éléments marqués en cliquant dans le programme de contour de la fenêtre de gauche.
- Si nécessaire, vous pouvez désactiver des éléments déjà sélectionnés. Pour cela, cliquez à nouveau sur l'élément dans la fenêtre de droite, tout en maintenant actionnée la touche **CTRL** Vous pouvez annuler la sélection des éléments en cliquant sur le symbole de la corbeille

Lorsque vous avez sélectionné des polylignes, la TNC affiche un numéro ID à deux niveaux dans la fenêtre de gauche. Le premier numéro correspond au numéro courant de l'élément de contour, et le second au numéro d'élément de la polyligne correspondante du fichier DXF.

- Mémoriser les positions d'usinage sélectionnées dans la mémoire tampon de la TNC pour insérer ensuite ces positions dans un programme dialogue texte clair comme séquences de positionnement avec un appel de cycle, ou

- Enregistrer les éléments de contour marqués dans un fichier conversationnel Texte clair: La TNC affiche une fenêtre auxiliaire dans laquelle vous pouvez entrer le répertoire cible et un nom de fichier de votre choix. Par défaut : Nom du fichier DXF. Si le nom du fichier DXF contient des trémas ou espaces, la TNC remplace ces caractères par un tiret bas. Sinon, vous pouvez également choisir le type de fichier : Programme en dialogue Texte clair (**.H**) ou descriptif du contour (**.HC**)

ENT

- Valider la saisie : La TNC mémorise le programme de contour dans le répertoire sélectionné.

- Si vous souhaitez encore sélectionner d'autres contours : Appuyer sur l'icône Annuler éléments marqués et sélectionner le contour suivant tel que décrit précédemment.

La TNC crée deux définitions de pièce brute () dans le programme de contour. Le première définition contient les dimensions de tout le fichier DXF et la seconde (qui agit en premier), les éléments de contours sélectionnés. Il en résulte une pièce brute de taille optimale.

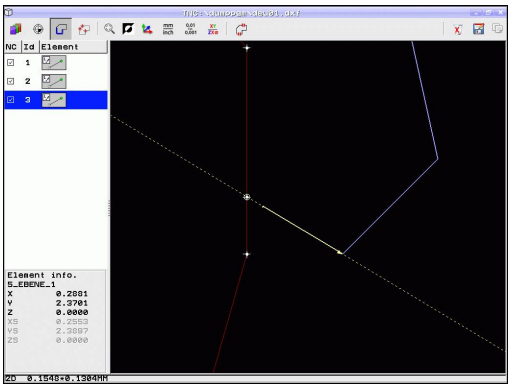
La TNC ne mémorise que les éléments réellement marqués (en bleu) et qui sont cochés dans la fenêtre de gauche.

Lors de l'enregistrement d'un fichier, vous pouvez ajouter un signet pour l'emplacement de stockage du fichier. Vous pouvez sélectionner ultérieurement le signet si vous souhaitez enregistrer d'autres fichiers dans le même répertoire. Si vous ajoutez ou si vous souhaitez sélectionner un signet, cliquez sur le chemin dans le dialogue d'enregistrement, à droite du symbole . La TNC ouvre alors un menu dans lequel vous pouvez gérer les signets.

Programmation : importation de données d'un fichier DXF

7.1 Traiter les fichiers DXF (option de logiciel)

Couper, allonger, raccourcir les éléments du contour



Si un élément de contour du dessin est limité par un autre élément, vous devez alors tout d'abord couper ce dernier élément. Cette fonction vous est proposée automatiquement lorsque vous êtes en mode de sélection d'un contour.

Procédez de la manière suivante :

- L'élément de contour limité est sélectionné, il est donc marqué en bleu
- Cliquer sur l'élément de contour à couper : la TNC affiche le point d'intersection avec une étoile entourée d'un cercle, les points des extrémités sélectionnables avec une simple étoile
- Tout en maintenant la touche **CTRL** enfoncée, cliquer sur le point d'intersection : la TNC coupe l'élément de contour au niveau du point d'intersection et cache à nouveau les points. Si nécessaire, la TNC rallonge ou raccourcit l'élément de contour (en bleu) et ce, jusqu'au point d'intersection des deux éléments
- Cliquer à nouveau sur l'élément coupé du contour : la TNC affiche à nouveau le point d'intersection et les points des extrémités
- Cliquer sur le point d'extrémité souhaité : la TNC marque en bleu l'élément qui est maintenant coupé
- Sélectionner l'élément de contour suivant

Si l'élément de contour à rallonger/raccourcir est une droite, la TNC rallonge/raccourcit l'élément de contour de manière linéaire. Si l'élément de contour à rallonger/ raccourcir est un arc de cercle, la TNC rallonge/raccourcit l'arc de cercle.

Pour pouvoir utiliser cette fonction, il faut qu'au moins deux éléments de contour soient marqués pour que le sens soit défini clairement.

Informations concernant les éléments

La TNC affiche en bas et à gauche de l'écran les différentes informations de l'élément de contour que vous avez sélectionné en dernier dans la fenêtre de gauche ou de droite.

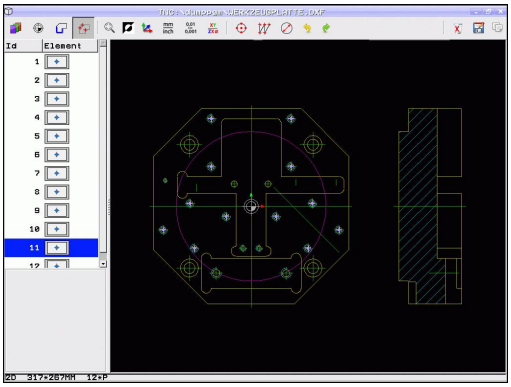
- Droite, point final des droites et, en plus, point de départ des droites en gris
- Cercle, arc de cercle, centre du cercle, point final du cercle et sens de rotation Avec en plus, en grisé, le point de départ et le rayon du cercle

Sélectionner et mémoriser les positions d'usinage

Pour sélectionner des positions d'usinage, vous devez utiliser le pavé tactile du clavier de la TNC ou bien une souris raccordée au port USB.

Si les positions à sélectionner sont très proches les unes des autres, utiliser la fonction zoom.

Si nécessaire, définir la configuration par défaut de manière à ce que la TNC affiche les trajectoires d'outil, voir "Configuration par défaut", Page 240.



Vous disposez de trois possibilités pour sélectionner les positions d'usinage :

- Sélection individuelle : Vous sélectionnez la position d'usinage de votre choix par un clic de la souris (voir "Sélection individuelle", Page 250)
- Sélection rapide des positions de perçage en tirant sur le cadre de sélection avec la souris: En tirant avec la souris sur un cadre de sélection, vous sélectionnez toutes les positions de perçage qu'il contient ("Sélection rapide de positions de perçage avec une zone de sélection").
- Sélection rapide des positions de perçage en introduisant le diamètre : Vous entrez un diamètre de perçage pour sélectionner tous les trous qui ont ce diamètre et qui sont dans le fichier DXF ("Sélection rapide des positions de perçage en introduisant les diamètres").

Sélection individuelle

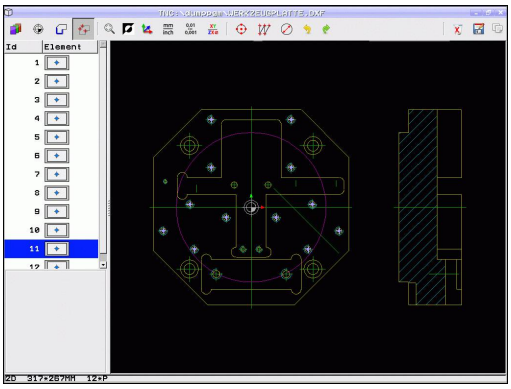
- Choisir le mode de sélection de la position d'usinage : La TNC masque les couches affichées dans la fenêtre de gauche et active la fenêtre de droite permettant de sélectionner la position.
- Pour sélectionner une position d'usinage : Cliquer l'élément de votre choix avec le bouton gauche de la souris : La TNC affiche avec une étoile les positions d'usinage qui se trouvent sur l'élément sélectionné. Cliquer sur l'une des étoiles : La TNC reprend la position sélectionnée dans la fenêtre de gauche (affichage d'un symbole en forme de point). Si vous cliquez sur un cercle, la TNC valide le centre du cercle directement comme position d'usinage
- Si nécessaire, vous pouvez désactiver les éléments déjà sélectionnés ; pour cela, cliquez à nouveau sur l'élément dans la fenêtre de droite, tout en maintenant actionnée la touche **CTRL** (cliquer à l'intérieur de la marque)
- Si vous voulez déterminer une position d'usinage à l'intersection de deux éléments, cliquez sur le premier élément avec le bouton gauche de la souris : la TNC affiche alors les positions d'usinage que vous pouvez choisir, symbolisées par des étoiles.
- Cliquer sur le deuxième élément (droite, cercle entier ou arc de cercle) avec le bouton gauche de la souris : La TNC reprend le point d'intersection des éléments dans la fenêtre de gauche (affichage d'un symbole en forme de point).

- Mémoriser les positions d'usinage sélectionnées dans la mémoire tampon de la TNC pour insérer ensuite ces positions dans un programme dialogue texte clair comme séquences de positionnement avec un appel de cycle, ou

- Enregistrer les positions d'usinage choisies dans un fichier de points : La TNC affiche une fenêtre auxiliaire dans laquelle vous pouvez entrer le répertoire cible et un nom de fichier de votre choix. Par défaut : Nom du fichier DXF. Si le nom du fichier DXF contient des trémas ou des espaces, la TNC remplace ces caractères par un tiret bas. Sinon, vous pouvez également choisir le type de fichier : tableau de points (**.PNT**), tableau de génération de motifs (**.HP**) ou programme en dialogue Texte clair (**.H**). Si vous enregistrez les positions d'usinage dans un programme en dialogue Texte clair, la TNC génère pour chaque position d'usinage une séquence linéaire distincte avec appel de cycle (**L X... Y... M99**). Vous pouvez également transférer et exécuter ce programme sur les anciennes commandes TNC.

ENT

- Valider la saisie : La TNC enregistre le programme de contour dans le même répertoire que celui où se trouve le fichier DXF.



- Pour sélectionner d'autres positions d'usinage et les mémoriser dans un autre fichier : Appuyer sur l'icône Annuler éléments marqués et sélectionner la position d'usinage suivante tel que décrit précédemment.

Sélection rapide de positions de perçage avec une zone de sélection

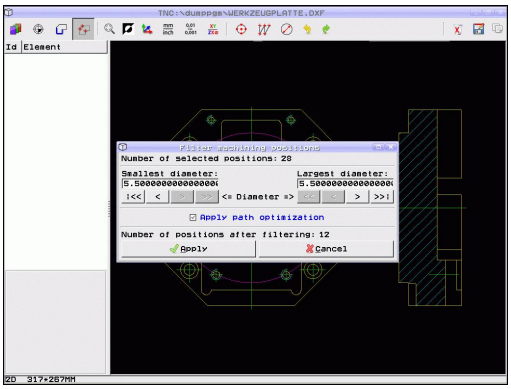
- Choisir le mode de sélection de la position d'usinage : La TNC masque les couches affichées dans la fenêtre de gauche et active la fenêtre de droite permettant de sélectionner la position.
- Appuyer sur la touche Shift du clavier et utiliser le bouton gauche de la souris pour créer un cadre de sélection contenant tous les centres de cercle que la TNC doit valider comme positions de perçage : la TNC affiche alors une fenêtre dans laquelle les trous sont filtrés en fonction de leur taille.
- Configurer le filtre voir "" et valider avec le bouton **Utiliser** : La TNC valide les positions sélectionnées dans la fenêtre de gauche (affichage d'un symbole en forme de point)
- Si nécessaire, vous pouvez désactiver les éléments déjà marqués. Pour cela, tirez sur un nouveau cadre de sélection tout en maintenant actionnée la touche **CTRL**

- Mémoriser les positions d'usinage sélectionnées dans la mémoire tampon de la TNC pour insérer ensuite ces positions dans un programme dialogue texte clair comme séquences de positionnement avec un appel de cycle, ou

- Enregistrer les positions d'usinage choisies dans un fichier de points : La TNC affiche une fenêtre auxiliaire dans laquelle vous pouvez entrer le répertoire cible et un nom de fichier de votre choix. Par défaut : Nom du fichier DXF. Si le nom du fichier DXF contient des trémas ou des espaces, la TNC remplace ces caractères par un tiret bas. Sinon, vous pouvez également choisir le type de fichier : tableau de points (**.PNT**), tableau de génération de motifs (**.HP**) ou programme en dialogue Texte clair (**.H**). Si vous enregistrez les positions d'usinage dans un programme en dialogue Texte clair, la TNC génère pour chaque position d'usinage une séquence linéaire distincte avec appel de cycle (**L X... Y... M99**). Vous pouvez également transférer et exécuter ce programme sur les anciennes commandes TNC.

ENT

- Valider la saisie : La TNC enregistre le programme de contour dans le même répertoire que celui où se trouve le fichier DXF.



- Pour sélectionner d'autres positions d'usinage et les mémoriser dans un autre fichier : appuyer sur l'icône Annuler éléments marqués et sélectionner la position d'usinage suivante tel que décrit précédemment

Sélection rapide des positions de perçage en introduisant les diamètres

- Choisir le mode de sélection de la position d'usinage : La TNC masque les couches affichées dans la fenêtre de gauche et active la fenêtre de droite permettant de sélectionner la position.

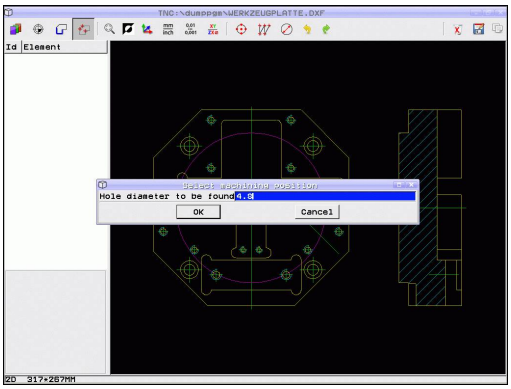
- Ouvrir le dialogue de saisie de diamètre : La TNC affiche une fenêtre auxiliaire dans laquelle vous pouvez entrer le diamètre de votre choix.
- Introduire le diamètre souhaité, valider avec la touche **ENT** : La TNC fait une recherche dans le fichier DXF en fonction du diamètre introduit. Elle affiche ensuite une fenêtre dans laquelle apparaît le diamètre le plus proche de celui que vous avez introduit. Vous pouvez filtrer ultérieurement les trous en fonction de leur taille
- Configurer éventuellement le filtre voir "" et valider avec le bouton **Utiliser** : La TNC valide les positions sélectionnées dans la fenêtre de gauche (affichage d'un symbole en forme de point)
- Si nécessaire, vous pouvez désactiver les éléments déjà marqués. Pour cela, tirez sur un nouveau cadre de sélection tout en maintenant actionnée la touche **CTRL**

- Mémoriser les positions d'usinage sélectionnées dans la mémoire tampon de la TNC pour insérer ensuite ces positions dans un programme dialogue texte clair comme séquences de positionnement avec un appel de cycle, ou

- Enregistrer les positions d'usinage choisies dans un fichier de points : La TNC affiche une fenêtre auxiliaire dans laquelle vous pouvez entrer le répertoire cible et un nom de fichier de votre choix. Par défaut : Nom du fichier DXF. Si le nom du fichier DXF contient des trémas ou des espaces, la TNC remplace ces caractères par un tiret bas. Sinon, vous pouvez également choisir le type de fichier : tableau de points (**.PNT**), tableau de génération de motifs (**.HP**) ou programme en dialogue Texte clair (**.H**). Si vous enregistrez les positions d'usinage dans un programme en dialogue Texte clair, la TNC génère pour chaque position d'usinage une séquence linéaire distincte avec appel de cycle (**L X... Y... M99**). Vous pouvez également transférer et exécuter ce programme sur les anciennes commandes TNC.

ENT

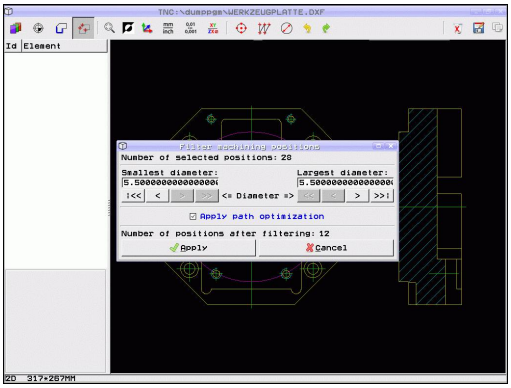
- Valider la saisie : La TNC enregistre le programme de contour dans le même répertoire que celui où se trouve le fichier DXF.

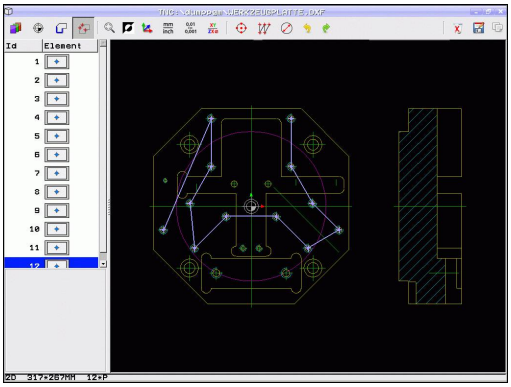


- Pour sélectionner d'autres positions d'usinage et les mémoriser dans un autre fichier : appuyer sur l'icône Annuler éléments marqués et sélectionner la position d'usinage suivante tel que décrit précédemment

Configurer le filtre

Lorsque vous avez sélectionné les positions de perçage avec la sélection rapide, la TNC affiche une fenêtre auxiliaire qui affiche à gauche le diamètre du trou le plus petit et à droite le diamètre du trou le plus grand qui ont été trouvés. Avec les boutons situés en dessous de l'affichage du diamètre, vous pouvez régler à gauche le diamètre inférieur et à droite le diamètre supérieur de manière à valider les diamètres souhaités.





Boutons disponibles :

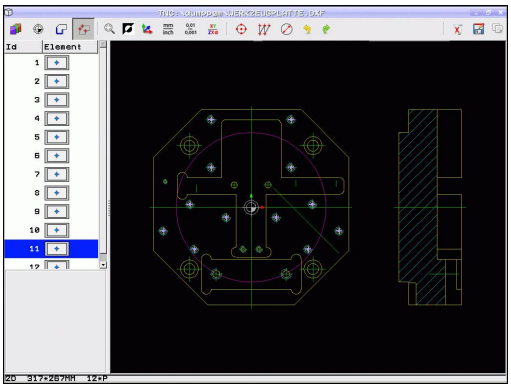
Filtre du diamètre le plus petit	Icône
Afficher le plus petit diamètre trouvé (configuration par défaut)	!<<
Afficher le plus petit diamètre suivant trouvé	<
Afficher le plus grand diamètre suivant trouvé	>
Afficher le plus grand diamètre trouvé. La TNC règle le filtre pour le diamètre le plus petit à la valeur réglée pour le diamètre le plus grand	>>

Filtre du diamètre le plus grand	Icône
Afficher le plus petit diamètre trouvé. La TNC règle le filtre pour le diamètre le plus grand à la valeur réglée pour le diamètre le plus petit	<<
Afficher le plus petit diamètre suivant trouvé	<
Afficher le plus grand diamètre suivant trouvé	>
Afficher le plus grand diamètre trouvé (configuration par défaut)	>>!

Avec l'option **Appliquer optimisation course** (configuration par défaut), la TNC trie les positions d'usinage sélectionnées de manière à minimiser les déplacements inutiles. Vous pouvez faire s'afficher la trajectoire d'outil avec l'icône Trajectoire d'outil, voir "Configuration par défaut", Page 240.

Informations concernant les éléments

La TNC affiche en bas et à gauche de l'écran les coordonnées de la position d'usinage sur laquelle vous avez cliqué en dernier dans la fenêtre de gauche ou de droite.



Annuler les actions

Vous pouvez annuler les quatre dernières actions que vous avez exécutées dans le mode de sélection des positions d'usinage. Pour cela, les icônes suivantes sont disponibles :

Fonction	Icône
Annuler la dernière action	
Répéter la dernière action	

Fonctions de la souris

Agrandir ou réduite est possible de la façon suivante avec la souris :

- Déterminer le cadre de zoom en déplaçant la souris tout en maintenant appuyé son bouton gauche
- Si vous utilisez une souris avec une molette, vous pouvez utiliser cette dernière pour augmenter ou réduire le zoom. Le centre du zoom est situé à l'endroit où se trouve le pointeur de la souris.
- Il vous suffit de cliquer une fois sur l'icône de la loupe ou d'effectuer un double clic avec le bouton droit de la souris pour rétablir l'affichage par défaut.

L'affichage actuel peut être décalé en maintenant appuyé le bouton central de la souris.

Avec le mode 3D actif, vous pouvez tourner et basculer l'affichage en maintenant le bouton droit de la souris enfoncé.

Désélectionner les positions sélectionnées :

- Pour désélectionner à nouveau plusieurs positions, créez une zone de sélection avec le bouton gauche de la souris tout en maintenant la touche Ctrl enfoncée.
- Pour désélectionner à nouveau certaines positions, cliquez sur les positions concernées avec le bouton gauche de la souris tout en maintenant la touche Ctrl enfoncée.

8

Programmation : sous-programmes et répétitions de parties de programme

8.1 Marquer des sous-programmes et des répétitions de parties de programme

Vous pouvez exécuter plusieurs fois des phases d'usinage déjà programmées en utilisant les sous-programmes et répétitions de parties de programmes.

Label

Les sous-programmes et répétitions de parties de programme sont identifiés au début par l'étiquette **LBL**, abréviation de LABEL (de l'angl. signifiant marque, étiquette).

Les LABELS portent un numéro compris entre 1 et 65535 ou bien un nom à définir par vous-même. Chaque numéro de LABEL ou chaque nom de LABEL ne peut être attribué qu'une seule fois dans le programme avec la touche **LABEL SET**. Le nombre de noms de labels que l'on peut introduire n'a de limite que celle de la mémoire interne.

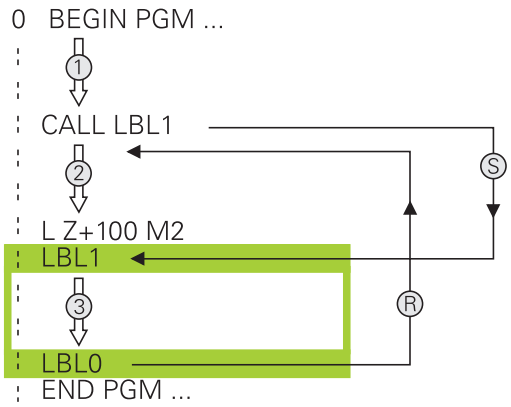
Ne pas utiliser plusieurs fois un numéro ou un nom de label!

Label 0 (**LBL 0**) identifie la fin d'un sous-programme et peut donc être utilisé autant de fois qu'on le souhaite.

8.2 Sous-programmes

Mode opératoire

1 La TNC exécute le programme d'usinage jusqu'à l'appel d'un sous-programme **CALL LBL**
2 A partir de cet endroit, la TNC exécute le sous-programme appelé jusqu'à sa fin **LBL 0**
3 Puis, la TNC poursuit le programme d'usinage avec la séquence qui suit l'appel du sous-programme **CALL LBL**



Remarques sur la programmation

- Un programme principal peut contenir plusieurs sous-programmes au choix.
- Vous pouvez appeler les sous-programmes dans n'importe quel ordre et autant de fois que vous le souhaitez
- Un sous-programme ne peut pas s'appeler lui-même
- Programmer des sous-programmes derrière la séquence avec M2 ou M30
- Si le programme d'usinage contient des sous-programmes avant la séquence M2 ou M30, ces derniers seront exécutés au moins une fois sans qu'il soit nécessaire de les appeler.

Programmer un sous-programme

LBL SET

- Identifier le début : Appuyer sur la touche **LBL SET**.
- Introduire le numéro du sous-programme. Pour utiliser des noms de LABEL : appuyer sur la softkey **lbl name** afin d'introduire un texte.
- Entrer le contenu
- Identifier la fin : Appuyer sur la touche **LBL SET** et entrer le numéro de label **0**.

Programmation : sous-programmes et répétitions de parties de programme

8.2 Sous-programmes

Appeler un sous-programme

LBL CALL

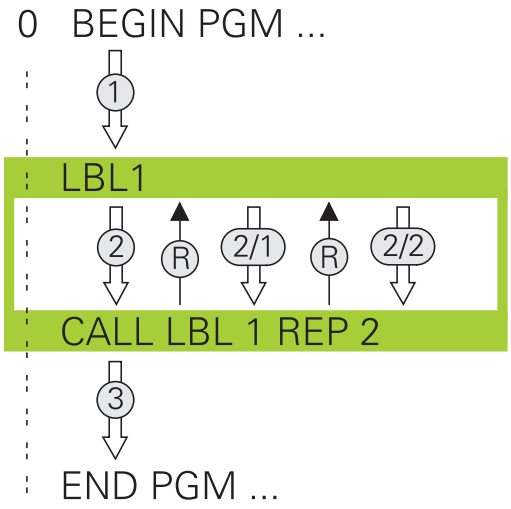
- Appeler un sous-programme : Appuyer sur la touche **LBL CALL**.
- Entrer le numéro du sous-programme à appeler. Pour utiliser des noms de LABEL : Appuyer sur la softkey **lbl name** pour passer à la saisie de texte.
- Pour entrer le numéro d'un paramètre string comme adresse cible : Appuyer sur la softkey QS ; la TNC saute au nom de label indiqué dans le paramètre string défini.
- Ignorer les répétitions **REP** en appuyant sur la touche **NO ENT**. N'utiliser les répétitions **REP** que pour les répétitions de parties de programme.

CALL LBL 0 n'est pas autorisé dans la mesure où il correspond à l'appel de la fin d'un sous-programme.

8.3 Répétition de partie de programme

Label

Les répétitions de parties de programme commencent par l'étiquette **LBL**. Elles se terminent par **CALL LBL n REPn**.



Mode opératoire

1 La TNC exécute le programme d'usinage jusqu'à la fin de la partie de programme (**CALL LBL n REPn**)

2 La TNC répète ensuite la partie de programme entre le LABEL appelé et l'appel de label **CALL LBL n REPn** autant de fois que vous l'avez défini dans **REP**

3 La TNC poursuit ensuite l'exécution du programme d'usinage

Remarques sur la programmation

- Vous pouvez répéter une partie de programme jusqu'à 65 534 fois de suite.
- Les parties de programme sont toujours exécutées une fois de plus qu'elles n'ont été programmées, car la première répétition commence après le premier usinage.

Programmer une répétition de partie de programme

LBL SET

- ▶ Identifier le début : Appuyer sur la touche LBL SET et introduire un numéro de LABEL pour la partie de programme qui doit être répétée. Pour utiliser des noms de LABEL : appuyer sur la softkey **lbl name** afin d'introduire un texte.
- ▶ Introduire la partie de programme

Programmation : sous-programmes et répétitions de parties de programme

8.3 Répétition de partie de programme

Programmer une répétition de partie de programme

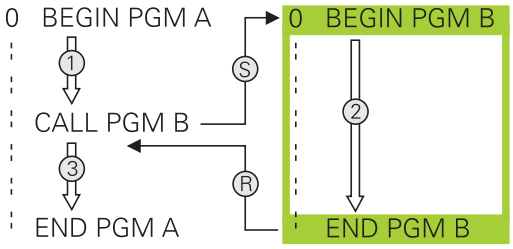
LBL CALL

- Appeler une partie de programme : Appuyer sur la touche LBL CALL
- Entrer le numéro de la partie de programme à répéter. Pour utiliser des noms de LABEL : Appuyer sur la softkey LBL NAME pour passer à la saisie de texte.
- Valider le nombre de répétitions **REP** avec la touche **ENT**.

8.4 Programme au choix en tant que sous-programme

Mode opératoire

Si vous souhaitez programmer des appels de programme variables en liaison avec des paramètres string, utilisez la fonction SEL PGM.



1 La TNC exécute le programme d'usinage jusqu'à ce que vous appeliez un autre programme avec **CALL PGM**.

2 La TNC exécute ensuite le programme d'usinage appelé jusqu'à la fin de celui-ci.

3 Puis, la TNC poursuit l'exécution du programme d'usinage qui a effectué l'appel avec la séquence suivante.

Remarques sur la programmation

- Pour appeler un programme d'usinage de votre choix, la TNC n'a pas besoin de label.
- Le programme appelé ne doit pas contenir les fonctions auxiliaires M2 ou M30. Si vous avez défini des sous-programmes avec des labels dans le programme d'usinage appelé, vous devez alors remplacer M2 ou M30 par la fonction **FN 9: IF +0 EQU +0 GOTO LBL 99** pour ignorer impérativement cette partie de programme.
- Le programme d'usinage appelé ne doit contenir aucun appel **CALL PGM** dans le programme à appeler (boucle sans fin).

Programmation : sous-programmes et répétitions de parties de programme

8.4 Programme au choix en tant que sous-programme

Programme quelconque utilisé comme sous-programme

PGM CALL

- Sélectionner les fonctions pour appeler un programme : Appuyer sur la touche **PGM CALL**.

PROGRAMME

- Appuyer sur la softkey **PROGRAME** : La TNC démarre le dialogue de la définition du programme à appeler. Introduire le chemin avec le clavier virtuel (touche **GOTO**) ou

SELECTION PROGRAMME

- Appuyer sur la softkey CHOISIR PROGRAME La TNC met en surbrillance une fenêtre, au moyen de laquelle vous pouvez choisir le programme à appeler et valider avec la touche **END**

Si vous n'introduisez que le nom du programme, le programme appelé doit être dans le même répertoire le programme qui appelle.

Si le programme appelé ne se trouve pas dans le même répertoire que le programme qui appelle, le chemin d'accès doit être introduit en entier, par exemple : **TNC:\ZW35\EBAUCHE\PGM1.H**

Si vous souhaitez appeler un programme en DIN/ISO, introduisez dans ce cas le type de fichier .I derrière le nom du programme.

Vous pouvez également appeler n'importe quel programme à l'aide du cycle **12 PGM CALL**.

Avec un **PGM CALL**, les paramètres Q agissent toujours de manière globale. Tenez donc compte du fait que les modifications des paramètres Q dans le programme appelé se répercutent éventuellement sur le programme appelant.

Attention, risque de collision !

Les conversions de coordonnées que vous définissez dans le programme appelé et que vous annulez de manière non ciblée restent par principe actives pour le programme appelant.

8.5 Imbrications

Types d'imbrications

- Appels de sous-programmes dans des sous-programmes
- Répétitions de parties de programme dans répétition de parties de programme
- Appels de sous-programmes dans des répétitions de parties de programmes
- Répétitions de parties de programme dans des sous-programmes

Niveaux d'imbrication

Les niveaux d'imbrication définissent combien de fois des parties de programme ou des sous-programmes peuvent inclure d'autres sous-programmes ou répétitions de parties de programme.

- Niveau d'imbrication max. des sous-programmes : 19
- Niveau d'imbrication max. des appels de programme principal : 19, un **CYCL CALL** agissant comme un appel de programme principal
- Vous pouvez imbriquer à volonté des répétitions de parties de programme

Sous-programme dans sous-programme

Exemple de séquences CN

0 BEGIN PGM UPGMS MM	
...	
17 CALL LBL “UP1“	Appeler le sous-programme à LBL UP1
...	
35 L Z+100 R0 FMAX M2	Dernière séquence de programme du programme principal avec M2
36 LBL “UP1“	Début du sous-programme SP1
...	
39 CALL LBL 2	Appel du sous-programme, saut à LBL2
...	
45 LBL 0	Fin du sous-programme 1
46 LBL 2	Début du sous-programme 2
...	
62 LBL 0	Fin du sous-programme 2
63 END PGM UPGMS MM	

Exécution de programme

1 Le programme principal SPMS est exécuté jusqu'à la séquence 17
2 Le sous-programme SP1 est appelé et exécuté jusqu'à la séquence 39
3 Le sous-programme 2 est appelé et exécuté jusqu'à la séquence 62. Fin du sous-programme 2 et retour au sous-programme dans lequel il a été appelé
4 Le sous-programme UP1 est exécuté de la séquence 40 à la séquence 45. Fin du sous-programme UP1 et retour au programme principal UPGMS
5 Le programme principal SPGMS est exécuté de la séquence 18 à la séquence 35. Retour à la séquence 1 et fin du programme

Renouveler des répétitions de parties de programme

Exemple de séquences CN

0 BEGIN PGM REPS MM	
...	
15 LBL 1	Début de la répétition de la partie de programme 1
...	
20 LBL 2	Début de la répétition de la partie de programme 2
...	
27 CALL LBL 2 REP 2	Appel de la partie de programme avec 2 répétitions
...	
35 CALL LBL 1 REP 1	Partie de programme entre cette séquence et LBL 1
...	(séquence 15) répétée 1 fois
50 END PGM REPS MM	

Exécution de programme

1 Le programme principal REPS est exécuté jusqu'à la séquence 27

2 La partie de programme située entre la séquence 27 et la séquence 20 est répétée 2 fois

3 Le programme principal REPS est exécuté de la séquence 28 à la séquence 35

4 La partie de programme située entre la séquence 35 et la séquence 15 est répétée 1 fois (contenant la répétition de partie de programme de la séquence 20 à la séquence 27)

5 Le programme principal REPS est exécuté de la séquence 36 à la séquence 50. Retour à la séquence 1 et fin du programme

Répéter un sous-programme

Exemple de séquences CN

0 BEGIN PGM SPGREP MM	
...	
10 LBL 1	Début de la répétition de la partie de programme 1
11 CALL LBL 2	Appel du sous-programme
12 CALL LBL 1 REP 2	Appel de la partie de programme avec 2 répétitions
...	
19 L Z+100 R0 FMAX M2	Dernière séqu. du programme principal avec M2
20 LBL 2	Début du sous-programme
...	
28 LBL 0	Fin du sous-programme
29 END PGM SPGREP MM	

Exécution de programme

1 Le programme principal SPREP est exécuté jusqu'à la séquence 11

2 Le sous-programme 2 est appelé et exécuté

3 La partie de programme située entre la séquence 12 et la séquence 10 est répétée 2 fois : Le sous-programme 2 est répété 2 fois

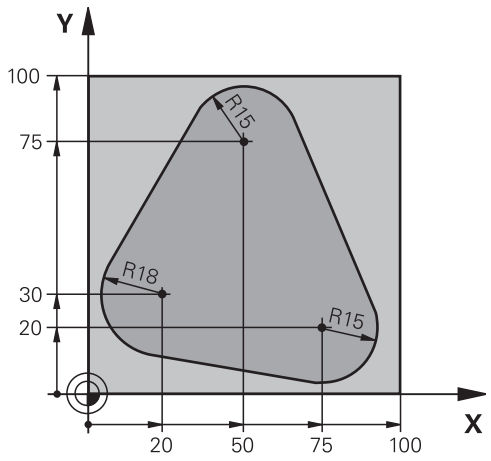
4 Le programme principal UPGREP est exécuté de la séquence 13 à la séquence 19. Retour à la séquence 1 et fin du programme

8.6 Exemples de programmation

Exemple : fraisage d'un contour en plusieurs passes

Déroulement du programme :

- Pré-positionner l'outil sur l'arête supérieure de la pièce
- Introduire la passe en valeur incrémentale
- Fraisage de contour
- Répéter la passe et le fraisage du contour



0 BEGIN PGM PGMREP MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S500	Appel d'outil
4 L Z+250 R0 FMAX	Dégager l'outil
5 L X-20 Y+30 R0 FMAX	Pré-positionnement dans le plan d'usinage
6 L Z+0 R0 FMAX M3	Préposition. sur la face sup. de la pièce
7 LBL 1	Marque pour répétition de partie de pgm
8 L IZ-4 R0 FMAX	Passe en prof. incrémentale (dans le vide)
9 APPR CT X+2 Y+30 CCA90 R+5 RL F250	Approche du contour
10 FC DR- R18 CLSD+ CCX+20 CCY+30	Contour
11 FLT	
12 FCT DR- R15 CCX+50 CCY+75	
13 FLT	
14 FCT DR- R15 CCX+75 CCY+20	
15 FLT	
16 FCT DR- R18 CLSD- CCX+20 CCY+30	
17 DEP CT CCA90 R+5 F1000	Quitter le contour
18 L X-20 Y+0 R0 FMAX	Dégager l'outil
19 CALL LBL 1 REP 4	Saut en arrière au LBL 1; au total quatre fois
20 L Z+250 R0 FMAX M2	Dégager l'outil, fin du programme
21 END PGM PGMREP MM	

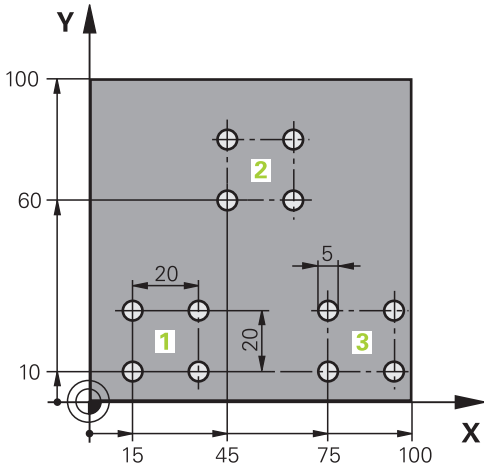
Programmation : sous-programmes et répétitions de parties de programme

8.6 Exemples de programmation

Exemple : groupe de trous

Déroulement du programme :

- Aborder les groupes de trous dans le programme principal
- Appeler le groupe de perçage (sous-programme 1) dans le programme principal
- Ne programmer le groupe de trous qu'une seule fois dans le sous-programme 1

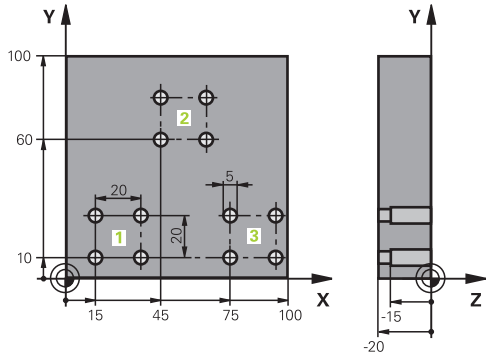


0 BEGIN PGM UP1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	Appel de l'outil
4 L Z+250 R0 FMAX	Dégagement de l'outil
5 CYCL DEF 200 PERÇAGE	Définition du cycle Perçage
Q200=2 ;DISTANCE D'APPROCHE	
Q201=-10 ;PROFONDEUR	
Q206=250 ;AVANCE PLONGÉE PROF.	
Q202=5 ;PROFONDEUR DE PASSE	
Q210=0 ;TEMPO. EN HAUT	
Q203=+0 ;COORD. SURFACE PIÈCE	
Q204=10 ;SAUT DE BRIDE	
Q211=0.25 ;TEMPO. AU FOND	
6 L X+15 Y+10 R0 FMAX M3	Aborder le point initial du groupe de trous 1
7 CALL LBL 1	Appeler le sous-programme du groupe de trous
8 L X+45 Y+60 R0 FMAX	Aborder le point initial du groupe de trous 2
9 CALL LBL 1	Appeler le sous-programme du groupe de trous
10 L X+75 Y+10 R0 FMAX	Aborder le point initial du groupe de trous 3
11 CALL LBL 1	Appeler le sous-programme du groupe de trous
12 L Z+250 R0 FMAX M2	Fin du programme principal
13 LBL 1	Début du sous-programme 1 : Groupe de perçage
14 CYCL CALL	Trou 1
15 L IX+20 R0 FMAX M99	Se positionner au trou 2, appeler le cycle
16 L IY+20 R0 FMAX M99	Se positionner au trou 3, appeler le cycle
17 L IX-20 R0 FMAX M99	Se positionner au trou 4, appeler le cycle
18 LBL 0	Fin du sous-programme 1
19 END PGM SP1 MM	

Exemple : groupe trous avec plusieurs outils

Déroulement du programme :

- Programmer les cycles d'usinage dans le programme principal
- Appeler l'ensemble du motif de perçage (sous-programme 1) dans le programme principal
- Approcher le groupe de perçage (sous-programme 2) dans le sous-programme 1
- Ne programmer le groupe de trous qu'une seule fois dans le sous-programme 2



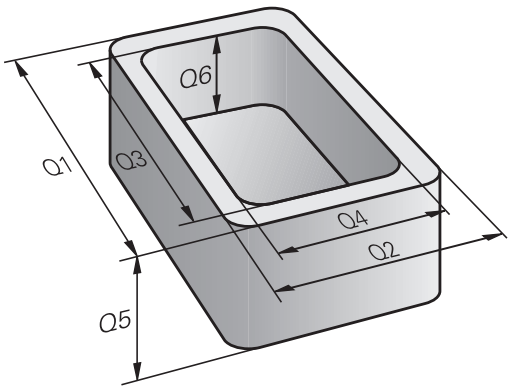
0 BEGIN PGM SP2 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	Appel d'outil pour le foret à centrer
4 L Z+250 R0 FMAX	Dégagement de l'outil
5 CYCL DEF 200 PERÇAGE	Définition du cycle Centrage
Q200=2 ;DISTANCE D'APPROCHE	
Q202=-3 ;PROFONDEUR	
Q206=250 ;AVANCE PLONGÉE PROF.	
Q202=3 ;PROFONDEUR DE PASSE	
Q210=0 ;TEMPO. EN HAUT	
Q203=+0 ;COORD. SURFACE PIÈCE	
Q204=10 ;SAUT DE BRIDE	
Q211=0.25 ;TEMPO. AU FOND	
6 CALL LBL 1	Appeler le sous-programme 1 pour l'ensemble du motif de trous
7 L Z+250 R0 FMAX	
8 TOOL CALL 2 Z S4000	Appel d'outil, foret
9 FN 0: Q201 = -25	Nouvelle profondeur pour le perçage
10 FN 0: Q202 = +5	Nouvelle passe de perçage
11 CALL LBL 1	Appeler le sous-programme 1 pour l'ensemble du motif de trous
12 L Z+250 R0 FMAX	
13 TOOL CALL 3 Z S500	Appel d'outil, alésoir

14 CYCL DEF 201 ALÉSAGE À L'ALÉSOIR	Définition du cycle d'alésage à l'alésoir
Q200=2 ;DISTANCE D'APPROCHE	
Q201=-15 ;PROFONDEUR	
Q206=250 ;AVANCE PLONGÉE PROF.	
Q211=0.5 ;TEMPORISATION AU FOND	
Q208=400 ;F RETRAIT	
Q203=+0 ;COORD. SURFACE PIÈCE	
Q204=10 ;SAUT DE BRIDE	
15 CALL LBL 1	Appeler le sous-programme 1 pour l'ensemble du motif de trous
16 L Z+250 R0 FMAX M2	Fin du programme principal
17 LBL 1	Début du sous-programme 1 : Motif de trous complet
18 L X+15 Y+10 R0 FMAX M3	Aborder le point initial du groupe de trous 1
19 CALL LBL 2	Appeler le sous-programme 2 du groupe de trous
20 L X+45 Y+60 R0 FMAX	Aborder le point initial du groupe de trous 2
21 CALL LBL 2	Appeler le sous-programme 2 du groupe de trous
22 L X+75 Y+10 R0 FMAX	Aborder le point initial du groupe de trous 3
23 CALL LBL 2	Appeler le sous-programme 2 du groupe de trous
24 LBL 0	Fin du sous-programme 1
25 LBL 2	Début du sous-programme 2 : Groupe de perçage
26 CYCL CALL	1er trou avec cycle d'usinage actif
27 L IX+20 R0 FMAX M99	Se positionner au trou 2, appeler le cycle
28 L IY+20 R0 FMAX M99	Se positionner au trou 3, appeler le cycle
29 L IX-20 R0 FMAX M99	Se positionner au trou 4, appeler le cycle
30 LBL 0	Fin du sous-programme 2
31 END PGM SP2 MM	

9

Programmation : paramètres Q

9.1 Principe et résumé des fonctions



Grâce aux paramètres, vous pouvez définir toute une famille de pièces dans un même programme d'usinage. A la place des valeurs numériques, vous introduisez des variables : les paramètres Q.

Exemples d'utilisation des paramètres Q :

- Valeurs de coordonnées
- Avances
- Vitesses de rotation
- Données de cycle

En outre, les paramètres Q vous permettent de programmer des contours définis par des fonctions arithmétiques ou bien d'éxécuter des phases d'usinage en liaison avec des conditions logiques. En liaison avec la programmation FK, vous pouvez aussi combiner avec les paramètres Q des contours dont la cotation n'est pas conforme à la programmation des CN.

Les paramètres Q sont identifiés par des lettres suivies d'un nombre compris entre 0 et 1999. L'effet des paramètres est variable, voir tableau suivant :

Signification	Plage
Paramètres libres d'utilisation à condition qu'il n'y ait pas de recoupement avec les cycles SL, à effet global pour tous les programmes contenus dans la mémoire de la TNC.	**Q0** à **Q99**
Paramètres pour fonctions spéciales de la TNC	**Q100** à **Q199**
Paramètres préconisés pour les cycles : effet global pour tous les programmes contenus dans la mémoire de la TNC	**Q200** à **Q1199**
Paramètres préconisés pour les cycles constructeur : effet global pour tous les programmes contenus dans la mémoire de la TNC. Une concertation est éventuellement nécessaire avec le constructeur de la machine ou le prestataire.	**Q1200** à **Q1399**
Paramètres préconisés pour les cycles constructeur **actifs avec Call** ; effet global pour tous les programmes contenus dans la mémoire de la TNC	**Q1400** à **Q1499**
Paramètres préconisés pour les cycles constructeur **actifs avec Def** ; effet global pour tous les programmes contenus dans la mémoire de la TNC	**Q1500** à **Q1599**

Signification	Plage
Paramètres pouvant être utilisés librement, effet global pour tous les programmes contenus dans la mémoire de la TNC	**Q1600** à **Q1999**
Paramètres **QL** pouvant être utilisés librement, seulement à effet local à l'intérieur d'un programme	**QL0** à **QL499**
Paramètres **QR** pouvant être utilisés librement, à effet permanent (**r**émanent), y compris après une coupure de courant	**QR0** à **QR499**

Les paramètres **QS** (**S** signifiant "string" = chaîne) sont également à votre disposition si vous désirez traiter du texte dans la TNC. Les paramètres **QS** ont des plages identiques à celles des paramètres Q (voir tableau ci-dessus).

Attention : pour les paramètres **QS**, la plage **QS100** à **QS199** est également réservée aux textes internes.

Les paramètres locaux QL ne sont valables qu'à l'intérieur d'un programme et ne sont pas pris en compte lors d'appels de programme ou dans les macros.

Remarques à propos de la programmation

Les paramètres Q et les nombres peuvent être mélangés dans un programme.

Vous pouvez affecter aux paramètres Q des valeurs numériques comprises entre –999 999 999 et +999 999 999. La plage de saisie est limitée à 16 caractères max. avec 9 chiffres avant la virgule. En interne, la TNC peut calculer des valeurs jusqu'à 10^{10}.

Paramètres **QS** : vous pouvez leur affecter jusqu'à 254 caractères.

La TNC affecte toujours automatiquement les mêmes données à certains paramètres Q et QS, par exemple le rayon d'outil actuel au paramètre **Q108**, voir "Paramètres Q réservés", Page 329.

En interne, la TNC mémorise les nombres dans un format binaire (norme IEEE 754). Certains nombres ne peuvent pas être représentés en binaire à 100% à cause de l'utilisation de ce format normé (erreur d'arrondi). Cela est à prendre en considération lorsque vous utilisez des résultats de calculs de paramètres Q lors d'ordres de saut ou de positionnements.

Programmation : paramètres Q

9.1 Principe et résumé des fonctions

Appeler les fonctions de paramètres Q

Pendant la programmation d'un programme d'usinage, appuyez sur la touche Q (dans le champ prévu pour la saisie de valeurs numériques et le choix des axes sous la touche **+/-**). La TNC affiche alors les softkeys suivantes :

Groupe de fonctions	Softkey	Page
Fonctions mathématiques de base	ARITHM. DE BASE	276
Fonctions trigonométriques	TRIGONO-METRIE	278
Fonction de calcul d'un cercle	CALCUL CERCLE	279
Sauts conditionnels	SAUTS	280
Fonctions spéciales	FONCTIONS SPECIALES	284
Introduire directement la formule	FORMULE	314
Fonction pour l'usinage de contours complexes	FORMULE CONTOUR	Voir Manuel d'utilisation des cycles

Lorsque vous définissez ou affectez un paramètre Q, la TNC affiche les softkeys Q, QL et QR. Ces softkeys permettent de sélectionner le type de paramètre. Vous introduisez ensuite le numéro de paramètre.

Si un clavier USB est raccordé, il est possible d'ouvrir le dialogue du formulaire de saisie en appuyant sur la touche Q.

9.2 Familles de pièces – Paramètres Q à la place de nombres

Utilisation

Avec la fonction paramètres Q **FN 0 : AFFECTATION**, vous pouvez affecter aux paramètres Q des valeurs numériques. Dans le programme d'usinage, vous introduisez un paramètre Q à la place d'une valeur numérique.

Exemple de séquences CN

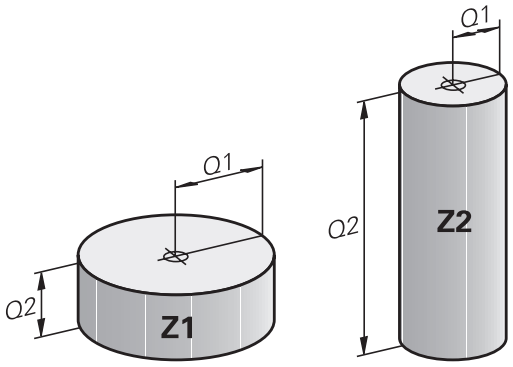
15 FN O: Q10=25	Affectation
...	Q10 reçoit la valeur 25
25 L X +Q10	correspond à L X +25

Pour les familles de pièces, vous programmez par exemple des dimensions caractéristiques de la pièce comme paramètres Q.

Vous affectez alors à chacun de ces paramètres la valeur numérique correspondante pour usiner des pièces de formes différentes.

Exemple : Cylindre avec paramètres Q

Rayon du cylindre :	R = Q1
Hauteur du cylindre :	H = Q2
Cylindre Z1 :	Q1 = +30 Q2 = +10
Cylindre Z2 :	Q1 = +10 Q2 = +50



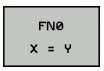
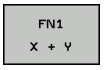
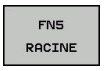
9.3 Définir des contours avec des fonctions mathématiques

Application

Grâce aux paramètres Q, vous pouvez programmer des fonctions mathématiques de base dans le programme d'usinage :

- Sélectionner la fonction de paramètres Q : appuyer sur la touche Q (dans le champ de saisie à droite). La barre de softkeys affiche les fonctions des paramètres Q
- Sélectionner les fonctions mathématiques de base : appuyer sur la softkey **ARITHM. DE BASE**. La TNC affiche les softkeys suivantes :

Résumé

Fonction	Softkey
FN 0: AFFECTATION par ex. **FN 0: Q5 = +60** Affecter directement la valeur	
FN 1: ADDITION par ex. **FN 1: Q1 = -Q2 + -5** Faire la somme de deux valeurs et affecter	
FN 2: SOUSTRACTION par ex. **FN 2: Q1 = +10 - +5** Faire la différence de deux valeurs et affecter	
FN 3: MULTIPLICATION par ex. **FN 3: Q2 = +3 * +3** Faire le produit de deux valeurs et affecter	
FN 4**D04** : DIVISION par ex. **FN 4: Q4 = +8 DIV +Q2** Former le quotient à partir de deux valeurs et affecter **interdiction :** Division par 0 !	
FN 5: RACINE par ex. **FN 5: Q20 = SQRT 4** Extraire la racine d'un nombre et affecter :**Interdiction :** Racine d'une valeur négative !	

A droite du signe „=“, vous pouvez introduire :

- deux nombres
- deux paramètres Q
- un nombre et un paramètre Q

Vous pouvez prévoir les signes de voter choix pour les paramètres Q et les valeurs numériques contenues dans les équations.

Programmation des calculs de base

Exemple 1

Q

- Sélectionner les fonctions de paramètres Q : appuyer sur la touche ENT

ARITHM. DE BASE

- Sélectionner les fonctions arithmétiques: Appuyer sur la softkey ARITHM. DE BASE

FN0 X = Y

- Sélectionner la fonction de paramètres Q AFFECTATION : appuyer sur la softkey FN0 X = Y

NUMERO DE PARAMETRE POUR RESULTAT ?

ENT

- Entrer **12** (numéro du paramètre Q) et valider avec la touche **ENT**.

1. VALEUR OU PARAMETRE ?

ENT

- Entrer **10** : Affecter la valeur 10 au paramètre Q5 et valider avec la touche **ENT**.

Exemple 2

Q

- Sélectionner les fonctions de paramètres Q : Appuyer sur la touche Q

ARITHM. DE BASE

- Sélectionner les fonctions arithmétiques de base : Appuyer sur la softkey ARITHM. DE BASE

FN3 X * Y

- Sélectionner la fonction de paramètres Q MULTIPLICATION : appuyer sur la softkey FN3 X * Y

NUMERO DE PARAMETRE POUR RESULTAT ?

ENT

- Entrer **12** (numéro du paramètre Q) et valider avec la touche **ENT**.

1. VALEUR OU PARAMETRE ?

ENT

- Entrer **Q5** comme première valeur et valider avec la touche **ENT**.

2. VALEUR OU PARAMETRE ?

ENT

- Entrer **7** comme deuxième valeur et valider avec la touche **ENT**.

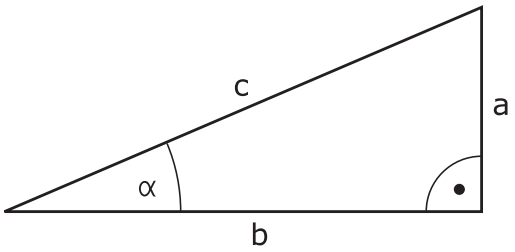
Séquences de programme dans la TNC

```
16 FN 0: Q5 = +10
17 FN 3: Q12 = +Q5 * +7
```

9.4 Fonctions angulaires

Définitions

Sinus : sin α = a / c
Cosinus : cos α = b / c
Tangente : tan α = a / b = sin α / cos α



Explications

- c est le côté opposé à l'angle droit
- a est le côté opposé à l'angle a α
- b est le troisième côté

La TNC peut calculer l'angle à partir de la tangente :

α = arctan (a / b) = arctan (sin α / cos α)

Exemple :

a = 25 mm

b = 50 mm

α = arctan (a / b) = arctan 0,5 = 26,57°

De plus :

$a^2 + b^2 = c^2$ (avec $a^2 = a \times a$)

$c = \sqrt{(a^2 + b^2)}$

Programmer les fonctions trigonométriques

Les fonctions angulaires s'affichent sous l'action de la softkey FONCT. ANGUL. La TNC affiche les softkeys du tableau ci-dessous.

Programmation : comparer avec „Exemple de programmation pour les calculs de base“

Fonction	Softkey
FN 6 : SINUS par ex. **FN 6 : Q20 = SIN-Q5** Définir le sinus d'un angle en degré (°) et affecter	FN6 SIN(X)
FN 7 : COSINUS par ex. **FN 7 : Q21 = COS-Q5** Définir le cosinus d'un angle en degré (°) et affecter	D7 COS(X)
FN 8 : RACINE D'UNE VALEUR CARREE par ex. **FN 8 : Q10 = +5 LEN +4** Calculer la longueur à partir de deux valeurs et affecter	FN8 X LEN Y
FN 13 : ANGLE par ex. **FN 13 : Q20 = +25 ANG-Q1** Définir l'angle avec arctan à partir de deux côtés ou sinus et cosinus de l'angle (0 < angle < 360°) et affecter	FN13 X ANG Y

9.5 Calcul du cercle

Application

Grâce aux fonctions de calcul d'un cercle, la TNC peut déterminer le centre du cercle et son rayon à partir de trois ou quatre points situés sur le cercle. Le calcul d'un cercle à partir de quatre points est plus précis.

Utilisation : Vous pouvez par exemple utiliser ces fonctions pour déterminer la position et la taille d'un trou ou d'un arc de cercle avec la fonction de palpage programmable.

Fonction	Softkey
FN 23 : DONNEES D'UN CERCLE à partir de 3 points par ex. **FN 23 : Q20 = CDATA Q30**	FN23 CERCLE PAR 3 PTS

Les paires de coordonnées de trois points du cercle doivent être mémorisées dans le paramètre Q30 et dans les cinq paramètres suivants – donc jusqu'à Q35.

La TNC mémorise alors le centre du cercle de l'axe principal (X pour axe de broche Z) dans le paramètre Q20, le centre du cercle de l'axe secondaire (Y pour axe de broche Z) dans le paramètre Q21 et le rayon du cercle dans le paramètre Q22.

Fonction	Softkey
FN 24 : DONNEES D'UN CERCLE à partir de 4 points par ex. **FN 24 : Q20 = CDATA Q30**	FN24 CERCLE PAR 4 PTS

Les paires de coordonnées de quatre points du cercle doivent être mémorisées dans le paramètre Q30 et dans les sept paramètres suivants – donc jusqu'à Q37.

La TNC mémorise alors le centre du cercle de l'axe principal (X pour axe de broche Z) dans le paramètre Q20, le centre du cercle de l'axe secondaire (Y pour axe de broche Z) dans le paramètre Q21 et le rayon du cercle dans le paramètre Q22.

Notez que **FN 23** et **FN 24**, en plus des paramètres de résultat, remplacent également automatiquement les deux paramètres suivants.

9.6 Conditions si/alors avec paramètres Q

Application

Avec les conditions si/alors, la TNC compare un paramètre Q à un autre paramètre Q ou à une autre valeur numérique. Lorsque la condition est satisfaite, la TNC poursuit le programme d'usinage avec le label programmé derrière la condition (label voir "Marquer des sous-programmes et des répétitions de parties de programme", Page 256). Si la condition n'est pas remplie, la TNC exécute la séquence suivante.

Si vous souhaitez appeler un autre programme comme sous-programme, programmez alors derrière le label un appel de programme **PGM CALL**.

Sauts inconditionnels

Les sauts inconditionnels sont des sauts dont la condition est toujours remplie. Exemple:

FN 9: IF+10 EQU+10 GOTO LBL1

Programmer les sauts conditionnels

Les sauts conditionnels apparaissent lorsque vous appuyez sur la softkey SAUTS. La TNC affiche les softkeys suivantes :

Fonction	Softkey
FN 9**D09**: SI IDENTIQUE, SAUT par ex. **FN 9: IF +Q1 EQU +Q3 GOTO LBL "UPCAN25"** Si les deux valeurs ou paramètres sont identiques, sauter au label indiqué.	FN9 IF X EQ Y GOTO EQU
FN 9: SI INDEFINI, SAUT par ex. **FN 9: IF +Q1 IS UNDEFINED GOTO LBL "UPCAN25"** Si le paramètre indiqué n'est pas défini, sauter au label indiqué.	FN9 IF X EQ Y GOTO IS UNDEFINED
FN 9: SI DEFINI, SAUT par ex. **FN 9: IF +Q1 IS DEFINED GOTO LBL "UPCAN25"** Si le paramètre indiqué est pas défini, sauter au label indiqué.	FN9 IF X EQ Y GOTO IS DEFINED
FN 10: SI NON IDENTIQUE, SAUT par ex. **FN 10: IF +10 NE -Q5 GOTO LBL 10** Si les deux valeurs ou paramètres ne sont pas identiques, sauter au label indiqué	FN10 IF X NE Y GOTO
FN 11: SI PLUS GRAND, SAUT par ex. **FN 11: IF+Q1 GT+10 GOTO LBL 5** Si la première valeur ou le premier paramètre est plus grand(e) que la deuxième valeur ou le deuxième paramètre, sauter au label indiqué	FN11 IF X GT Y GOTO

Fonction	Softkey
FN 12: SI PLUS PETIT, SAUT par ex. **FN 12: IF+Q5 LT+0 GOTO LBL “ANYNAME“** Si la première valeur ou le premier paramètre est plus petit(e) que la deuxième valeur ou le deuxième paramètre, sauter au label indiqué	

Abréviations et expressions utilisées

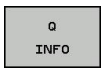
IF	(angl.) :	si
EQU	(angl. equal) :	Egal à
NE	(angl. not equal) :	Différent de
GT	(angl. greater than) :	supérieur à
LT	(angl. less than) :	inférieur à
GOTO	(angl. go to) :	aller à
UNDEFINED	(angl. undefined) :	Indéfini
DEFINED	(angl. defined) :	Défini

9.7 Contrôler et modifier les paramètres Q

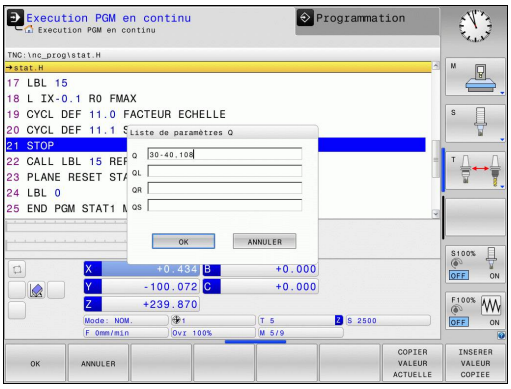
Procédure

Vous pouvez contrôler et modifier des paramètres Q dans tous les modes de fonctionnement.

- Si nécessaire, interrompre l'exécution du programme (p. ex. en appuyant sur la touche STOP externe et la softkey **STOP INTERNE**) ou suspendre le test du programme.



- Appeler les fonctions des paramètres Q : Appuyer sur la softkey Q INFO ou sur la touche Q.
- La TNC affiche tous les paramètres ainsi que les valeurs correspondantes. Sélectionnez le paramètre souhaité avec les touches fléchées ou la touche **GOTO**.
- Si vous souhaitez modifier la valeur, appuyez sur la softkey EDITER CHAMP ACTUEL, introduisez une nouvelle valeur et validez avec la touche **ENT**.
- Si vous ne souhaitez pas modifier la valeur, appuyez alors sur la softkey VALEUR ACTUELLE ou fermez le dialogue avec la touche **END**.



Les paramètres utilisés par la TNC en interne ou dans les cycles sont assortis de commentaires.

Si vous souhaitez vérifier ou modifier des paramètres locaux, globaux ou string, appuyez sur la softkey **afficher paramètre q QL QR qs**. La TNC affiche alors le type de chaque paramètre : Les fonctions décrites précédemment restent valables.

Vous pouvez également faire s'afficher les paramètres Q dans l'affichage d'état supplémentaire quel que soit le mode de fonctionnement (à l'exception du mode **Programmation**).

- Si nécessaire, interrompre l'exécution du programme (p. ex. en appuyant sur la touche STOP externe et la softkey **STOP INTERNE**) ou suspendre le test du programme.

- Appeler la barre des softkeys de partage d'écran.

- Sélectionner le partage d'écran avec l'affichage d'état supplémentaire : La TNC affiche le formulaire d'état **Sommaire** dans la moitié droite de l'écran.

- Choisir la softkey **ETAT PARAM. Q**.

- Sélectionner la softkey **LISTE DE PARAMETRES Q**.
- La TNC ouvre une fenêtre auxiliaire dans laquelle vous pouvez introduire la plage souhaitée de l'affichage des paramètres Q ou des paramètres string. Vous pouvez entrer plusieurs paramètres Q avec des virgules (p. ex. 1,2,3,4). Les zones d'affichage se définissent avec un tiret (p. ex. 10-14)

9.8 Autres fonctions

Résumé

Les fonctions spéciales apparaissent si vous appuyez sur la softkey FONCTIONS SPECIALES. La TNC affiche les softkeys suivantes :

Fonction	Softkey	Page
FN 14:ERROR Emission de messages d'erreur	FN14 ERREUR=	285
FN 16:F-PRINT Emission formatée de textes et de valeurs de paramètres Q	FN16 F-PRINT	289
FN 18:SYSREAD Lecture des données système	FN18 LIRE DON-NEES SYST	293
FN 19:PLC Transfert de valeurs au PLC	FN19 PLC=	302
FN 20:WAIT FOR Synchroniser CN et PLC	FN20 ATTENDRE	302
FN 29:PLC Transmission de huit valeurs max. au PLC	FN29 PLC LIST=	303
FN 37:EXPORT Exporter des paramètres locaux Q ou des paramètre QS dans un programme appelant	FN37 EXPORT	303
FN 26:TABOPEN Ouvrir un tableau personnalisable	FN26 OUVRIR TABLEAU	380
FN 27:TABWRITE Ecrire dans un tableau personnalisable	FN27 ECRIRE DS TABLEAU	381
FN 28:TABWRITE Lire un tableau personnalisable	FN28 LIRE TABLEAU	382

FN 14: ERROR: Emission de messages d'erreur

Avec la fonction **FN 14 : ERROR**, vous pouvez émettre des messages d'erreur programmés qui sont définis par le constructeur de machines ou par HEIDENHAIN : Si, pendant l'exécution d'un programme ou le test de programme, la TNC arrive à une séquence avec **FN 14**, elle interrompt le processus et délivre un message. Vous devez alors redémarrer le programme. Codes d'erreur : voir tableau ci-dessous.

Plage de codes d'erreur	Dialogue standard
0 ... 999	Dialogue dépendant de la machine
1000 ... 1199	Messages d'erreur internes (voir tableau de droite)

Exemple de séquence CN

La TNC doit délivrer un message mémorisé sous le code d'erreur 1000

```
180 FN 14: ERROR = 1000
```

Message d'erreur réservé par HEIDENHAIN

Code d'erreur	Texte
1000	Broche?
1001	Axe d'outil manque
1002	Rayon d'outil trop petit
1003	Rayon outil trop grand
1004	Plage dépassée
1005	Position initiale erronée
1006	ROTATION non autorisée
1007	FACTEUR ECHELLE non autorisé
1008	IMAGE MIROIR non autorisée
1009	Décalage non autorisé
1010	Avance manque
1011	Valeur introduite erronée
1012	Signe erroné
1013	Angle non autorisé
1014	Point de palpage inaccessible
1015	Trop de points
1016	Introduction contradictoire
1017	CYCLE incomplet
1018	Plan mal défini
1019	Axe programmé incorrect
1020	Vitesse broche erronée
1021	Correction rayon non définie
1022	Arrondi non défini

Code d'erreur	Texte
1023	Rayon d'arrondi trop grand
1024	Départ progr. non défini
1025	Imbrication trop élevée
1026	Référence angulaire manque
1027	Aucun cycle d'usinage défini
1028	Largeur rainure trop petite
1029	Poche trop petite
1030	Q202 non défini
1031	Q205 non défini
1032	Q218 doit être supérieur à Q219
1033	CYCL 210 non autorisé
1034	CYCL 211 non autorisé
1035	Q220 trop grand
1036	Q222 doit être supérieur à Q223
1037	Q244 doit être supérieur à 0
1038	Q245 doit être différent de Q246
1039	Introduire plage angul. < 360°
1040	Q223 doit être supérieur à Q222
1041	Q214: 0 non autorisé
1042	Sens du déplacement non défini
1043	Aucun tableau points zéro actif
1044	Erreur position : centre 1er axe
1045	Erreur position : centre 2ème axe
1046	Perçage trop petit
1047	Perçage trop grand
1048	Tenon trop petit
1049	Tenon trop grand
1050	Poche trop petite : reprise d'usinage 1.A.
1051	Poche trop petite : reprise d'usinage 2.A
1052	Poche trop grande : rebut 1.A.
1053	Poche trop grande : rebut 2.A.
1054	Tenon trop petit : rebut 1.A.
1055	Tenon trop petit : rebut 2.A.
1056	Tenon trop grand : reprise d'usinage 1.A.
1057	Tenon trop grand : reprise d'usinage 2.A.
1058	TCHPROBE 425 : erreur cote max.
1059	TCHPROBE 425 : erreur cote min.
1060	TCHPROBE 426 : erreur cote max.
1061	TCHPROBE 426 : erreur cote min.

Code d'erreur	Texte
1062	TCHPROBE 430 : diam. trop grand
1063	TCHPROBE 430 : diam. trop petit
1064	Axe de mesure non défini
1065	Tolérance rupture outil dépassée
1066	Introduire Q247 différent de 0
1067	Introduire Q247 supérieur à 5
1068	Tableau points zéro?
1069	Introduire type de fraisage Q351 diff. de 0
1070	Diminuer profondeur filetage
1071	Exécuter l'étalonnage
1072	Tolérance dépassée
1073	Amorce de séquence active
1074	ORIENTATION non autorisée
1075	3DROT non autorisée
1076	Activer 3DROT
1077	Introduire profondeur en négatif
1078	Q303 non défini dans cycle de mesure!
1079	Axe d'outil non autorisé
1080	Valeurs calculées incorrectes
1081	Points de mesure contradictoires
1082	Hauteur de sécurité incorrecte
1083	Mode de plongée contradictoire
1084	Cycle d'usinage non autorisé
1085	Ligne protégée à l'écriture
1086	Surép. supérieure à profondeur
1087	Aucun angle de pointe défini
1088	Données contradictoires
1089	Position de rainure 0 interdite
1090	Introduire passe différente de 0
1091	Commutation Q399 non autorisée
1092	Outil non défini
1093	Numéro d'outil non autorisé
1094	Nom d'outil non autorisé
1095	Option de logiciel inactive
1096	Restauration cinématique impossible
1097	Fonction non autorisée
1098	Dimensions pièce brute contradictoires
1099	Position de mesure non autorisée
1100	Accès à cinématique impossible

Code d'erreur	Texte
1101	Pos. mesure hors domaine course
1102	Compensation Preset impossible
1103	Rayon d'outil trop grand
1104	Mode de plongée impossible
1105	Angle de plongée incorrect
1106	Angle d'ouverture non défini
1107	Largeur rainure trop grande
1108	Facteurs échelle inégaux
1109	Données d'outils inconsistantes

FN 16: F-PRINT: Emission formatée des textes et des valeurs de paramètres Q

Avec **FN 16** et également à partir du programme CN, vous pouvez aussi afficher à l'écran les messages de votre choix. De tels messages sont affichés par la TNC dans une fenêtre auxiliaire.

Avec la fonction **FN 16: F-PRINT**, vous pouvez transmettre de manière formatée les valeurs des paramètres Q et les textes via l'interface de données, par ex. sur une imprimante. Quand vous mémorisez les valeurs en interne ou que vous les transmettez à un ordinateur, la TNC enregistre les données dans le fichier que vous définissez dans la séquence **FN 16**.

Pour transmettre un texte formaté et les valeurs des paramètres Q, créez à l'aide de l'éditeur de texte de la TNC un fichier-texte dans lequel vous définissez les formats et les paramètres Q.

Exemple de fichier-texte définissant le format d'émission :

"PROTOCOLE DE MESURE CENTRE DE GRAVITE ROUE A GODETS";
“DATE: %2d-%2d-%4d“,DAY,MONTH,YEAR4;
“HEURE: %2d:%2d:%2d“,HOUR,MIN,SEC;
“NOMBRE VALEURS DE MESURE: = 1“;
“X1 = %9.3LF“, Q31;
“Y1 = %9.3LF“, Q32;
“Z1 = %9.3LF“, Q33;

Pour créer des fichiers-texte, utilisez les fonctions de formatage suivantes :

Caractères spéciaux	Fonction
“.....“	Définir le format d’émission pour textes et variables entre guillemets
%9.3LF	Définir le format pour paramètres Q : 9 chiffres au total (y compris point décimal) dont 3 chiffres après la virgule, long, Floating (nombre décimal)
%S	Format pour variable de texte
%d	Format pour nombre entier (Integer)
,	Caractère de séparation entre le format d’émission et le paramètre
;	Caractère de fin de séquence, termine une ligne
\n	Saut de ligne

Pour mémoriser également diverses informations dans le fichier de protocole, vous disposez des fonctions suivantes :

Code	Fonction
CALL_PATH	Indique le nom du chemin d'accès du programme CN dans lequel se trouve la fonction FN16. Exemple : "Programme de mesure: %S",CALL_PATH;
M_CLOSE	Ferme le fichier dans lequel vous écrivez avec FN16. Exemple : M_CLOSE;
M_APPEND	Lors d'une nouvelle émission, ajoute le procès-verbal au protocole existant. Exemple : M_APPEND;
M_APPEND_MAX	ajoute le protocole, en cas de nouvelle émission, au protocole existant jusqu'à ce que la taille de fichier maximale (en Kb) soit dépassée. Exemple : M_APPEND_MAX1024;
M_TRUNCATE	écrase le protocole en cas de nouvelle émission. Exemple : M_TRUNCATE;
L_ENGLISH	Emission du texte uniquement avec dial. anglais
L_GERMAN	Emission du texte uniquement avec dial. allemand
L_CZECH	Emission du texte uniquement avec dial. tchèque
L_FRENCH	Emission du texte uniquement avec dial. français
L_ITALIAN	Emission du texte uniquement avec dial. italien
L_SPANISH	Emission du texte uniquement avec dial. espagnol
L_SWEDISH	Emission du texte uniquement avec dial. suédois
L_DANISH	Emission du texte uniquement avec dial. danois
L_FINNISH	Emission du texte uniquement avec dial. finnois
L_DUTCH	Restituer texte seulement avec dial. néerlandais
L_POLISH	Emission du texte uniquement avec dial. polonais
L_PORTUGUE	Emission du texte uniquement avec dial. portugais
L_HUNGARIA	Emission du texte uniquement avec dial. hongrois
L_SLOVENIAN	Emission du texte uniquement avec dial. slovène
L_ALL	Emission du texte quel que soit le dialogue

Code	Fonction
HOUR	Nombre d'heures du temps réel
MIN	Nombre de minutes du temps réel
SEC	Nombre de secondes du temps réel
DAY	Jour du temps réel
MONTH	Mois sous forme de nombre du temps réel
STR_MONTH	Mois sous forme de raccourci du temps réel
YEAR2	Année à 2 chiffres du temps réel
YEAR4	Année à 4 chiffres du temps réel

Dans le programme d'usinage, vous programmez FN16: F-PRINT pour activer l'émission :

```
96 FN 16: F-PRINT TNC:\MASQUE\MASQUE1.A/ TNC:\PROT1.TXT
```

La TNC crée alors le fichier PROT1.TXT :

PROTOCOLE DE MESURE CENTRE DE GRAVITE ROUE A GODETS

DATE : 27:11:2001

HEURE : 08:56:34

NOMBRE VALEURS MESURE : = 1

X1 = 149,360

Y1 = 25,509

Z1 = 37,000

Dans le programme, si vous émettez plusieurs fois le même fichier, la TNC ajoute tous les textes dans le fichier-cible, à la suite de ceux qui sont déjà présents.

Si vous utilisez **FN 16** plusieurs fois dans le programme, la TNC mémorise tous les textes dans le fichier que vous avez défini avec la fonction **FN 16**. La restitution du fichier n'est réalisée que lorsque la TNC lit la séquence **END PGM**, lorsque vous appuyez sur la touche Stop CN ou lorsque vous fermez le fichier avec **M_CLOSE**.

Dans la séquence **FN 16**, programmer le fichier de format et le fichier journal avec l'extension du type de fichier correspondante.

Si vous n'indiquez que le nom du fichier pour le chemin d'accès au fichier de protocole, la TNC enregistre celui-ci dans le répertoire où se trouve le programme CN avec la fonction **FN 16**.

Dans les paramètres utilisateur **fn16DefaultPath** et **fn16DefaultPathSim** (test de programme), vous pouvez définir un chemin standard pour l'émission des fichiers de protocole.

Délivrer les messages à l'écran

Vous pouvez aussi utiliser la fonction **FN 16** pour afficher, à partir du programme CN, les messages de votre choix dans une fenêtre auxiliaire de l'écran de la TNC. Cela vous permet également de faire s'afficher facilement des messages d'information plus ou moins longs à un endroit du programme de votre choix de manière à faire réagir l'opérateur. Vous pouvez aussi restituer le contenu de paramètres Q si le fichier de description du protocole comporte les instructions correspondantes.

Pour que le message s'affiche sur l'écran de la TNC, il vous suffit d'introduire **SCREEN:** pour le nom du fichier-protocole.

```
96 FN 16: F-PRINT TNC:\MASQUE\MASQUE1.A/SCREEN:
```

Si le message comporte davantage de lignes que ne peut afficher la fenêtre auxiliaire, vous pouvez feuilleter dans cette dernière à l'aide des touches fléchées.

Pour fermer la fenêtre auxiliaire : appuyer sur la touche **CE**. Pour programmer la fermeture de la fenêtre , introduire la séquence CN suivante :

```
96 FN 16: F-PRINT TNC:\MASQUE\MASQUE1.A/SCLR:
```

Dans le programme, si vous émettez plusieurs fois le même fichier, la TNC ajoute tous les textes dans le fichier-cible, à la suite de ceux qui sont déjà présents.

Emission externe des messages

La fonction **FN 16** vous permet également d'enregistrer en externe les fichiers de protocole.

Indiquer le nom complet du chemin d'accès dans la fonction **FN 16**:

```
96 FN 16: F-PRINT TNC:\MSQ\MSQ1.A / PC325:\LOG\PRO1.TXT
```

Dans le programme, si vous émettez plusieurs fois le même fichier, la TNC ajoute tous les textes dans le fichier-cible, à la suite de ceux qui sont déjà présents.

FN 18: SYSREAD: Lecture des données système

Avec la fonction **FN 18 : SYSREAD**, vous pouvez lire les données système et les enregistrer dans les paramètres Q. La sélection de la donnée-système a lieu à l'aide d'un numéro de groupe (ID-Nr.), d'un numéro et, le cas échéant, d'un indice.

Nom du groupe, Nr. ID.	Numéro	Indice	Signification
Infos programme, 10	3	-	Numéro du cycle d'usinage actif
	103	Numéro du paramètre Q	En rapport avec les cycles CN ; pour demander si le paramètre Q indiqué sous IDX a été suffisamment explicite dans le CYCL DEF correspondant.
Adresses de saut système, 13	1	-	Label auquel on saute avec M2/M30 au lieu de terminer le programme actuel, valeur = 0 : M2/M30 agit normalement
	2	-	Label auquel on saute avec FN14 : ERROR avec réaction NC-CANCEL, au lieu d'interrompre le programme avec une erreur. Le numéro d'erreur programmé dans l'instruction FN14 peut être lu sous ID992 NR14. Valeur = 0 : FN14 agit normalement.
	3	-	Label auquel on saute lors d'une erreur interne de serveur (SQL, PLC, CFG) au lieu d'interrompre le programme avec une erreur. Valeur = 0 : l'erreur serveur agit normalement.
Etat de la machine, 20	1	-	Numéro d'outil actif
	2	-	Numéro d'outil préparé
	3	-	Axe d'outil actif 0 = X, 1 = Y, 2 = Z, 6 = U, 7 = V, 8 = W
	4	-	Vitesse de rotation broche programmée
	5	-	Etat actif de la broche : -1 = non défini, 0 = M3 actif, 1 = M4 actif, 2 = M5 après M3, 3 = M5 après M4
	7	-	Gamme de broche
	8	-	Arrosage : 0=non 1=oui
	9	-	Avance active
	10	-	Indice de l'outil préparé
	11	-	Indice de l'outil courant
Données du canal, 25	1	-	Numéro de canal

Nom du groupe, Nr. ID.	Numéro	Indice	Signification
Paramètre de cycle, 30	1	-	Distance d'approche du cycle d'usinage actif
	2	-	Profondeur de perçage/fraisage du cycle d'usinage actif
	3	-	Profondeur de passe du cycle d'usinage actif
	4	-	Avance de la plongée en profondeur du cycle d'usinage actif
	5	-	Premier côté du cycle poche rectangulaire
	6	-	Deuxième côté du cycle poche rectangulaire
	7	-	Premier côté du cycle rainurage
	8	-	Deuxième côté du cycle rainurage
	9	-	Rayon cycle de la Poche circulaire
	10	-	Avance de fraisage du cycle d'usinage actif
	11	-	Sens de rotation du cycle d'usinage actif
	12	-	Temporisation du cycle d'usinage actif
	13	-	Pas de vis Cycle 17, 18
	14	-	Surépaisseur de finition du cycle d'usinage actif
	15	-	Angle d'évidement du cycle d'usinage actif
	21	-	Angle de palpage
	22	-	Course de palpage
	23	-	Avance de palpage
Etat modal, 35	1	-	Cotes : 0 = absolu (G90) 1 = incrémental (G91)
Données des tableaux SQL, 40	1	-	Code-résultat de la dernière instruction SQL
Données issues du tableau d'outils, 50	1	Nr. OUT.	Longueur d'outil
	2	N° OUT.	Rayon d'outil
	3	N° OUT.	Rayon d'outil R2
	4	N° OUT.	Surépaisseur longueur d'outil DL
	5	N° OUT.	Surépaisseur rayon d'outil DR
	6	N° OUT.	Surépaisseur rayon d'outil DR2
	7	N° OUT.	Outil bloqué (0 ou 1)
	8	N° OUT.	Numéro de l'outil jumeau

Nom du groupe, Nr. ID.	Numéro	Indice	Signification
	9	N° OUT.	Durée d'utilisation max.TIME1
	10	N° OUT.	Durée d'utilisation max. TIME2
	11	N° OUT.	Durée d'utilisation actuelle CUR. TIME
	12	N° OUT.	Etat PLC
	13	N° OUT.	Longueur max. de la dent LCUTS
	14	N° OUT.	Angle de plongée max. ANGLE
	15	N° OUT.	TT : nombre de dents CUT
	16	N° OUT.	TT : tolérance d'usure longueur LTOL
	17	N° OUT.	TT : tolérance d'usure rayon RTOL
	18	N° OUT.	TT : sens de rotation DIRECT (0=positif/-1=négatif)
	19	N° OUT.	TT : décalage plan R-OFFS
	20	N° OUT.	TT : décalage longueur L-OFFS
	21	N° OUT.	TT : tolérance de rupture longueur LBREAK
	22	N° OUT.	TT : tolérance de rupture rayon RBREAK
	23	N° OUT.	Valeur PLC
	25	N° OUT.	Décalage palpeur axe auxiliaire CAL-OF$_2$
	26	N° OUT.	Angle de broche lors de l'étalonnage CAL-ANG
	27	N° OUT.	Type d'outil pour tableau d'emplacements
	28	N° OUT.	Vitesse de rotation max. NMAX
	32	N° OUT.	angle de pointe (sw)
	34	N° OUT.	Autorisation de retrait LIFTOFF (0 = non, 1 = oui)
	35	N° OUT.	Rayon de tolérance d'usure R2TOL
	37	N° OUT.	Ligne correspondante dans le tableau des palpeurs
	38	N° OUT.	Indication de la date de la dernière utilisation
Données issues du tableau d'emplacements, 51	1	Nr. emplac.	Numéro d'outil
	2	N° emplac.	Outil spécial : 0=non, 1=oui
	3	N° emplac.	Emplacement fixe : 0=non, 1=oui
	4	N° emplac.	Emplacement bloqué : 0= non, 1=oui
	5	N° emplac.	Etat PLC

Nom du groupe, Nr. ID.	Numéro	Indice	Signification
Valeurs programmées directement après TOOL CALL, 60	1	-	Numéro d'outil T
	2	-	Axe d'outil actif 0 = X 6 = U 1 = Y 7 = V 2 = Z 8 = W
	3	-	Vitesse de broche S
	4	-	Surépaisseur longueur d'outil DL
	5	-	Surépaisseur rayon d'outil DR
	6	-	TOOL CALL automatique 0 = oui, 1 = non
	7	-	Surépaisseur rayon d'outil DR2
	8	-	Indice d'outil
	9	-	Avance active
Valeurs programmées directement après TOOL DEF, 61	1	-	Numéro d'outil T
	2	-	Longueur
	3	-	Rayon
	4	-	Indice
	5	-	Données d'outil programmées dans TOOL DEF 1 = oui, 0 = non
Correction d'outil active, 200	1	1 = sans surépaisseur 2 = avec surépaisseur 3 = avec surépaisseur et surépaisseur de TOOL CALL	Rayon actif
	2	1 = sans surépaisseur 2 = avec surépaisseur 3 = avec surépaisseur et surépaisseur de TOOL CALL	Longueur active
	3	1 = sans surépaisseur 2 = avec surépaisseur 3 = avec surépaisseur et surépaisseur de TOOL CALL	Rayon d'arrondi R2

Nom du groupe, Nr. ID.	Numéro	Indice	Signification
Transformations actives, 210	1	-	Rotation de base en mode Manuel
	2	-	Rotation programmée avec cycle 10
	3	-	Axe réfléchi actif
			0 : image miroir inactive
			+1 : axe X réfléchi
			+2 : axe Y réfléchi
			+4 : axe Z réfléchi
			+64 : axe U réfléchi
			+128 : axe V réfléchi
			+256 : axe W réfléchi
			Combinaisons = somme des différents axes
	4	1	Facteur échelle actif axe X
	4	2	Facteur échelle actif axe Y
	4	3	Facteur échelle actif axe Z
	4	7	Facteur échelle actif axe U
	4	8	Facteur échelle actif axe V
	4	9	Facteur échelle actif axe W
	5	1	ROT. 3D axe A
	5	2	ROT. 3D axe B
	5	3	ROT. 3D axe C
	6	-	Inclinaison du plan d'usinage active/ inact. (-1/0) dans un mode Exécution de programme
	7	-	Inclinaison du plan d'usinage active/inact. (-1/0) dans un mode Manuel
Décalage du point zéro actif, 220	2	1	Axe X
		2	Axe Y
		3	Axe Z
		4	Axe A
		5	Axe B
		6	Axe C
		7	Axe U
		8	Axe V
		9	Axe W

Nom du groupe, Nr. ID.	Numéro	Indice	Signification
Zone de déplacement, 230	2	1 à 9	Fin de course logiciel négatif des axes 1 à 9
	3	1 à 9	Fin de course logiciel positif des axes 1 à 9
	5	-	Fin de course de logiciel, marche ou arrêt : 0 = marche, 1 = arrêt
Position nominale dans système REF, 240	1	1	Axe X
		2	Axe Y
		3	Axe Z
		4	Axe A
		5	Axe B
		6	Axe C
		7	Axe U
		8	Axe V
		9	Axe W
Position actuelle dans le système de coordonnées actif, 270	1	1	Axe X
		2	Axe Y
		3	Axe Z
		4	Axe A
		5	Axe B
		6	Axe C
		7	Axe U
		8	Axe V
		9	Axe W

Nom du groupe, Nr. ID.	Numéro	Indice	Signification
Palpeur à commutation TS, 350	50	1	Type de palpeur
		2	Ligne dans le tableau des palpeurs
	51	-	Longueur active
	52	1	Rayon actif de bille
		2	Rayon d'arrondi
	53	1	Excentrement (axe principal)
		2	Excentrement (axe secondaire)
	54	-	Angle de l'orientation broche en degrés (excentrement)
	55	1	Avance rapide
		2	Avance de mesure
	56	1	Course de mesure max.
		2	Distance d'approche
	57	1	Orientation broche possible : 0=non, 1=oui
		2	Angle de l'orientation broche
Palpeur de table TT	70	1	Type de palpeur
		2	Ligne dans le tableau des palpeurs
	71	1	Centre axe principal (système REF)
		2	Centre axe secondaire (système REF)
		3	Centre axe d'outil (système REF)
	72	-	Rayon plateau
	75	1	Avance rapide
		2	Avance de mesure avec broche immobile
		3	Avance de mesure avec broche en rotation
	76	1	Course de mesure max.
		2	Distance d'approche pour mesure de longueur
		3	Distance d'approche pour mesure de rayon
	77	-	Vitesse de rotation broche
	78	-	Sens du palpage

Nom du groupe, Nr. ID.	Numéro	Indice	Signification
Point de référence dans cycle palpeur, 360	1	1 à 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Dernier point d'origine d'un cycle de palpage manuel ou dernier point de palpage issu du cycle 0 sans correction de longueur mais avec correction de rayon du palpeur (système de coordonnées pièce)
	2	1 à 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Dernier point d'origine d'un cycle de palpage manuel ou dernier point de palpage issu du cycle 0 sans correction de longueur du palpeur ni de rayon (système de coordonnées machine)
	3	1 à 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Résultat de la mesure des cycles palpeurs 0 et 1 sans correction de rayon et de longueur du palpeur
	4	1 à 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Dernier point d'origine d'un cycle de palpage manuel ou dernier point de palpage issu du cycle 0 sans correction de longueur du palpeur ni de rayon (système de coordonnées pièce)
	10	-	Orientation broche
Valeur issue du tableau de points zéro actif dans le système de coordonnées actif, 500	Ligne	Colonne	Lire les valeurs
Transformation de base, 507	Ligne	1 à 6 (X, Y, Z, SPA, SPB, SPC)	Lire une transformation de base d'un Preset
Offset axe, 508	Ligne	1 à 9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS, A_OFFS, B_OFFS, C_OFFS, U_OFFS, V_OFFS, W_OFFS)	Lire offset d'axe d'un Preset
Preset actif, 530	1	-	Lire numéro de Preset actif
Lire les données de l'outil courant, 950	1	-	Longueur d'outil L
	2	-	Rayon d'outil R
	3	-	Rayon d'outil R2
	4	-	Surépaisseur longueur d'outil DL
	5	-	Surépaisseur rayon d'outil DR
	6	-	Surépaisseur rayon d'outil DR2
	7	-	Outil bloqué TL 0 = non bloqué, 1 = bloqué
	8	-	Numéro de l'outil jumeau RT
	9	-	Durée d'utilisation max.TIME1

Nom du groupe, Nr. ID.	Numéro	Indice	Signification
	10	-	Durée d'utilisation max. TIME2
	11	-	Durée d'utilisation actuelle CUR. TIME
	12	-	Etat PLC
	13	-	Longueur max. de la dent LCUTS
	14	-	Angle de plongée max. ANGLE
	15	-	TT : nombre de dents CUT
	16	-	TT : tolérance d'usure longueur LTOL
	17	-	TT : tolérance d'usure rayon RTOL
	18	-	TT : Sens de rotation DIRECT 0 = positif, –1 = négatif
	19	-	TT : décalage plan R-OFFS
	20	-	TT : décalage longueur L-OFFS
	21	-	TT : tolérance de rupture longueur LBREAK
	22	-	TT : tolérance de rupture rayon RBREAK
	23	-	Valeur PLC
	24	-	TYPE d'outil 0 = fraise, 21 = palpeur
	27	-	Ligne correspondante dans le tableau des palpeurs
	32	-	angle de pointe
	34	-	Lift off
Cycles palpeurs, 990	1	-	Comportement au démarrage : 0 = comportement standard 1 = rayon actif, garde de sécurité zéro
	2	-	0 = contrôle du palpeur inactif 1 = contrôle du palpeur actif
	4	-	0 = tige de palpage non déviée 1 = tige de palpage déviée
Etat d'exécution, 992	10	-	Amorce de séquence active 1 = oui, 0 = non
	11	-	Phase de recherche
	14	-	Numéro de la dernière erreur FN14
	16	-	Réelle exécution active 1 = exécution, 2 = simulation

Exemple : affecter à Q25 la valeur du facteur échelle actif de l'axe Z

```
55 FN 18: SYSREAD Q25 = ID210 NR4 IDX3
```

FN 19: PLC : Transmettre les valeurs au PLC

> **!** Vous ne devez utiliser cette fonction qu'en accord avec le constructeur de votre machine !

La fonction **FN 19: PLC** permet de transférer au PLC jusqu'à deux valeurs numériques ou paramètres Q.

FN 20: WAIT FOR: Synchroniser CN et PLC

> **!** Vous ne devez utiliser cette fonction qu'en accord avec le constructeur de votre machine!

La fonction **FN 20: WAIT FOR** vous permet d'effectuer une synchronisation entre la CN et le PLC pendant l'exécution du programme. La CN interrompt l'exécution du programme jusqu'à ce que la condition que vous avez programmée dans la séquence FN 20: WAIT FOR- soit remplie.

Vous pouvez utiliser la fonction **WAIT FOR SYNC** à tout moment, par exemple lorsque vous effectuez une lecture des données avec la fonction **FN18: SYSREAD** qui nécessite une synchronisation en temps réel. La TNC interrompt le calcul anticipé et n'exécute la séquence CN suivante que lorsque le programme CN a réellement atteint cette séquence.

Exemple : interrompre le calcul anticipé interne, lire la position actuelle de l'axe X

```
32 FN 20: WAIT FOR SYNC
33 FN 18: SYSREAD Q1 = ID270 NR1 IDX1
```

FN 29: PLC: Transmettre les valeurs au PLC

Vous ne devez utiliser cette fonction qu'en accord avec le constructeur de votre machine !

La fonction FN 29: PLC permet de transférer au PLC jusqu'à huit valeurs numériques ou paramètres Q.

FN 37: EXPORT

Vous ne devez utiliser cette fonction qu'en accord avec le constructeur de votre machine !

Vous avez besoin de la fonction FN 37: EXPORT lorsque vous créez vos propres cycles et que vous souhaitez les intégrer sur la TNC.

9.9 Accès aux tableaux avec les instructions SQL

Introduction

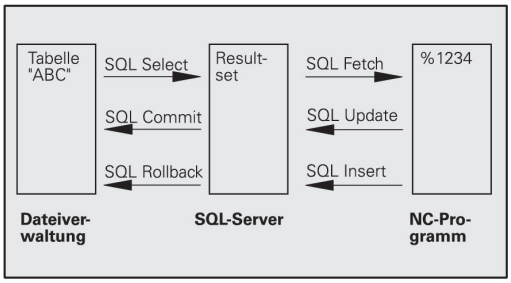
Dans la TNC, vous programmez les accès aux tableaux à l'aide des instructions SQL dans le cadre d'une **transaction**. Une transaction comporte plusieurs instructions SQL qui assurent un traitement rigoureux des enregistrements du tableau.

Les tableaux sont configurés par le constructeur de la machine. Celui-ci définit les noms et désignations dont les instructions SQL ont besoin en tant que paramètres.

Expressions utilisées ci-après :

- **Tableau :** un tableau comporte x colonnes et y lignes. Il est enregistré sous forme de fichier dans le gestionnaire de fichiers de la TNC. Son adressage est réalisé avec le chemin d'accès et le nom du fichier (=nom du tableau). On peut utiliser des synonymes au lieu de l'adressage avec le chemin d'accès et le nom du fichier.
- **Colonnes :** le nombre et la désignation des colonnes sont définis lors de la configuration du tableau. Dans certaines instructions SQL, la désignation des colonnes est utilisée pour l'adressage.
- **Lignes :** le nombre de lignes est variable. Vous pouvez ajouter de nouvelles lignes. Une numérotation des lignes n'existe pas. Mais vous pouvez choisir (sélectionnez) des lignes en fonction du contenu des cellules. Vous ne pouvez effacer des lignes que dans l'éditeur de tableaux – mais via le programme CN.
- **Cellule :** une colonne sur une ligne
- **Saisie dans un tableau :** contenu d'une cellule
- **Result-set :** pendant une transaction, les lignes et colonnes sélectionnées sont gérées dans Result-set. Considérez Result-set comme une mémoire-tampon contenant temporairement la quantité de lignes et colonnes sélectionnées. (de l'anglais Result-set = quantité résultante).
- **Synonyme :** ce terme désigne un nom donné à un tableau, il est utilisé à la place du nom du chemin d'accès et du nom de fichier. Les synonymes sont définis par le constructeur de la machine dans les données de configuration.

Une transaction



En principe, une transaction comporte les actions suivantes :

- Adressage du tableau (fichier), sélection des lignes et transfert dans Result-set.
- Lire les lignes issues de Result-set, les modifier et/ou ajouter de nouvelles lignes.
- Fermer la transaction. Lors des modifications/compléments de données, les lignes issues de Result-set sont transférées dans le tableau (fichier).

D'autres actions sont toutefois nécessaires pour que les enregistrements dans le tableau puissent être traités dans le programme CN et pour éviter en parallèle une modification de lignes de tableau identiques. Il en résulte donc le **processus de transaction** suivant :

1 Pour chaque colonne à traiter, on définit un paramètre Q. Le paramètre Q est affecté à la colonne : il y est "lié" (**SQL BIND...**).

2 Adressage du tableau (fichier), sélection des lignes et transfert dans Result-set Par ailleurs, vous définissez les colonnes qui doivent être transférées dans Result-set (**SQL SELECT...**). Vous pouvez verrouiller les lignes sélectionnées. Si par la suite d'autres processus peuvent accéder à la lecture de ces lignes, ils ne peuvent toutefois pas modifier les enregistrements du tableau. Verrouillez toujours les lignes sélectionnées lorsque vous voulez effectuer des modifications (**SQL SELECT ... FOR UPDATE**).

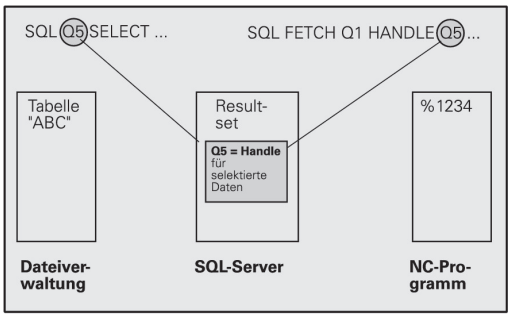
3 Lire des lignes de Result-set, modifier et/ou ajouter de nouvelles lignes : - Prendre en compte une ligne de Result-set dans les paramètres Q de votre programme CN (**SQL FECT...**) - Préparer les modifications dans les paramètres Q et les transférer dans une ligne de Reuslt-set (**SQL UPATE...**) - Préparer une nouvelle ligne de tableau dans les paramètres Q et la transférer à Reuslt-set en tant que nouvelle ligne (**SQL UPATE...**)

4 Fermer la transaction - Les entrées dans le tableau ont été modifiées/complétées : les données issues de Result-set sont transférées dans le tableau (fichier). Elles sont maintenant mémorisées dans le fichier. D'éventuels verrouillages sont annulés, Result-set est activé (**SQL COMMIT...**). - Les saisies dans le tableau n'ont **pas** été modifiées/complétées (uniquement accès à la lecture) : D'éventuels verrouillages sont annulés, Result-set est activé (**SQL ROLLBACK... SANS INDEX**).

Vous pouvez traiter en parallèle plusieurs transactions.

Vous devez fermer impérativement une transaction qui a été commencée – y compris si vous n'utilisez que l'accès à la lecture. Ceci constitue le seul moyen de garantir que les modifications/données complétées ne soient pas perdues, que les verrouillages seront bien annulés et que Result-set sera activé.

Result-set



Les lignes sélectionnées à l'intérieur du result set sont numérotées en débutant par 0 et de manière croissante. On parle alors d'**indice** pour désigner cette numérotation. Pour les accès à la lecture et à l'écriture, l'indice est indiqué, permettant ainsi d'accéder directement à une ligne du Result set.

Il est souvent pratique de trier les lignes à l'intérieur de Result-set. Pour cela, on définit une colonne du tableau contenant le critère du tri. Par ailleurs, on choisit un ordre croissant ou décroissant (**SQL SELECT ... ORDRE BY ...**).

L'adressage de la ligne sélectionnée prise en compte dans Result-set s'effectue avec **HANDLE**. Toutes les instructions SQL suivantes utilisent le Handle en tant que référence à cette quantité de lignes et colonnes sélectionnées.

Lors de la fermeture d'une transaction, le Handle est à nouveau déverrouillé (**SQL COMMIT...** ou **SQL ROLLBACK...**). Il n'est alors plus valable.

Vous pouvez traiter simultanément plusieurs Result-sets. Le serveur SQL attribue un nouveau Handle à chaque instruction Select.

Lier les paramètres Q aux colonnes

Le programme CN n'a pas d'accès direct aux enregistrements du tableau dans Result-set. Les données doivent être transférées dans les paramètres Q. A l'inverse, les données sont d'abord préparées dans les paramètres Q, puis transférées dans Result-set.

Avec **SQL BIND ...**, vous définissez quelles colonnes du tableau doivent être reproduites dans quels paramètres Q. Les paramètres Q sont associés (affectés) aux colonnes. Les colonnes qui ne sont pas liées aux paramètres Q ne sont pas prises en compte lors d'opérations de lecture/d'écriture.

Si une nouvelle ligne de tableau est créée avec **SQL INSERT...**, les colonnes qui ne sont pas liées aux paramètres Q reçoivent des valeurs par défaut.

Programmation d'instructions SQL

Vous ne pouvez programmer cette fonction que si vous avez préalablement introduit le code 555343.

Vous programmez les instructions SQL en mode Programmation :

SQL

- Sélectionner les fonctions SQL : Appuyer sur la softkey **SQL**.
- Sélectionner l'instruction SQL par softkey (voir tableau récapitulatif) ou appuyer sur la softkey **SQL EXECUTE** et programmer l'instruction SQL.

Résumé des softkeys

Fonction	Softkey
SQL EXECUTE Programmer l'instruction Select	SQL EXECUTE
SQL BIND Lier (affecter) un paramètre Q à une colonne du tableau	SQL BIND
SQL FECHT Lire les lignes de tableau issues de Result-set et les enregistrer dans les paramètres Q	SQL FETCH
SQL UPDATE Enregistrer les données issues des paramètres Q dans une ligne de tableau existante de Result-set	SQL UPDATE
SQL INSERT Enregistrer les données issues des paramètres Q dans une nouvelle ligne de tableau de Result-set	SQL INSERT
SQL COMMIT Transférer dans le tableau des lignes issues de Result-set et terminer la transaction.	SQL COMMIT
SQL ROLLBACK ■ **INDEX** non programmé : annuler les modifications/ajouts précédents et terminer la transaction. ■ **INDEX** programmé : la ligne indexée reste dans Result-set ; toutes les autres lignes dans Result-set sont supprimées. La transaction n'est **pas** fermée.	SQL ROLLBACK

SQL BIND

SQL BIND lie un paramètre Q à une colonne de tableau. Les instructions SQL Fetch, Update et Insert exploitent cette association (affectation) lors des transferts de données entre Result-set et le programme CN.

Une instruction **SQL BIND** sans nom de tableau et de colonne supprime la liaison. La liaison se termine au plus tard à la fin du programme CN ou du sous-programme.

- Vous pouvez programmer autant de liaisons que vous le souhaitez. Lors des opérations de lecture/d'écriture, seules les colonnes qui ont été indiquées dans l'instruction Select sont prises en compte.
- **SQL BIND...** doit être programmée **avant** les instructions Fetch, Update ou Insert. Vous pouvez programmer une instruction Select sans avoir programmé préalablement d'instructions Bind.
- Si vous indiquez dans l'instruction Select des colonnes pour lesquelles vous n'avez pas programmé de liaison, une erreur sera provoquée lors des opérations de lecture/d'écriture (interruption de programme).

SQL BIND

- **N° paramètre pour résultat**: paramètre Q relié (affecté) à la colonne de tableau
- **Base de données : Nom de la colonne** : Entrez le nom du tableau et la désignation des colonnes (séparé par un **.**).
  Nom de tableau : Synonyme ou nom du chemin d'accès et du fichier de ce tableau. Le synonyme est introduit directement – Le chemin d'accès et le nom du fichier sont indiqués entre guillemets simples.
  Désignation de colonne : Désignation de la colonne de tableau définie dans les données de configuration

Associer un paramètre Q à la colonne de tableau

```
11 SQL BIND
    Q881"TAB_EXAMPLE.MESS_NR"
12 SQL BIND
    Q882"TAB_EXAMPLE.MESS_X"
13 SQL BIND
    Q883"TAB_EXAMPLE.MESS_Y"
14 SQL BIND
    Q884"TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
```

Annuler l'association

```
91 SQL BIND Q881
92 SQL BIND Q882
93 SQL BIND Q883
94 SQL BIND Q884
```

SQL SELECT

SQL SELECT sélectionne des lignes du tableau et les transfère dans Result-set.

Le serveur SQL classe les données ligne par ligne dans Result-set. Les lignes sont numérotées en commençant par 0, de manière continue. Ce numéro de ligne, l'**INDEX**, est utilisé dans les instructions SQL Fetch et Update.

Dans la fonction **SQL SELECT...WHERE...**, introduisez les critères de sélection. Ceci vous permet de limiter le nombre de lignes à transférer. Si vous n'utilisez pas cette option, toutes les lignes du tableau seront chargées.

Dans la fonction **SQL SELECT...ORDER BY...**, introduisez le critère de tri. Il comporte la désignation de colonne et le code de tri croissant/décroissant. Si vous n'utilisez pas cette option, les lignes seront mises dans un ordre aléatoire.

Avec la fonction **SQL SELCT...FOR UPDATE**, vous verrouillez les lignes sélectionnées pour d'autres applications. D'autres applications peuvent lire ces lignes mais pas les modifier. Vous devez impérativement utiliser cette option si vous procédez à des modifications des enregistrements du tableau.

Result-set vide : si Result-set ne comporte aucune ligne correspondant au critère de sélection, le serveur SQL restitue un Handle valide mais pas d'enregistrement du tableau.

SQL EXECUTE

- **N° paramètre pour résultat**: paramètre Q pour le Handle. Le serveur SQL fournit le Handle pour ce groupe de lignes et de colonnes sélectionnées avec l'instruction Select actuelle.
  En cas d'erreur (si la sélection ne pouvait pas être réalisée), le serveur SQL redonne la valeur 1. La valeur 0 désigne un Handle non valide.
- **Base de données : Texte de commande SQL** : avec les éléments suivants :
  - **SELECT** (mot clé) :
    Identifiant de la commande SQL, désignations des colonnes de tableau à transférer – séparer les différentes colonnes par une virgule (**,**) - voir exemples. Les paramètres Q doivent être liés pour toutes les colonnes indiquées ici.
  - **FROM** Nom du tableau :
    Synonyme ou nom du chemin et nom du fichier de ce tableau. Le synonyme est introduit directement ; le chemin d'accès et le nom du tableau sont indiqués entre guillemets simples (voir exemples). Les paramètres Q doivent être liés pour toutes les colonnes indiquées ici.

Sélectionner toutes les lignes du tableau

```
11 SQL BIND
    Q881"TAB_EXAMPLE.MESS_NR"
12 SQL BIND
    Q882"TAB_EXAMPLE.MESS_X"
13 SQL BIND
    Q883"TAB_EXAMPLE.MESS_Y"
14 SQL BIND
    Q884"TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
. . .
20 SQL Q5
    "SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
    MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE"
```

Sélection des lignes du tableau avec la fonction WHERE

```
. . .
20 SQL Q5
    "SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
    MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE
    WHERE MESS_NR<20"
```

Sélection des lignes du tableau avec la fonction WHERE et paramètre Q

```
. . .
20 SQL Q5
    "SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
    MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE
    WHERE MESS_NR==:'Q11'"
```

Nom de tableau défini avec chemin d'accès et nom de fichier

```
. . .
20 SQL Q5
    "SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
    MESS_Z FROM 'V:\TABLE
    \TAB_EXAMPLE' WHERE
    MESS_NR<20"
```

- Option :
  WHERE Critères de sélection : un critère de sélection comprend la désignation de colonne, la condition (voir tableau) et la valeur comparative. Vous liez plusieurs critères de sélection avec ET ou OU. Vous programmez la valeur de comparaison directement ou dans un paramètre Q. Un paramètre Q commence par : et il est mis entre guillemets simples (voir exemple).
- Option :
  ORDER BY Désignation de colonne **ASC** pour tri dans l'ordre croissant ou **ORDER BY** Désignation de colonne **DESC** pour tri dans l'ordre décroissant. Si vous ne programmez ni ASC ni DESC, c'est le tri dans l'ordre croissant qui fait figure de réglage par défaut La TNC classe les lignes sélectionnées dans la colonne indiquée.
- Option :
  FOR UPDATE (nom de code) : les lignes sélectionnées sont verrouillées contre l'accès à l'écriture d'autres applications.

Condition	Programmation
égal à	= ==
différent de	!= <>
inférieur à	<
inférieur ou égal à	<=
supérieur à	>
supérieur ou égal à	>=
Combiner plusieurs conditions :	
ET logique	AND
OU logique	OR

SQL FETCH

SQL FETCH lit la ligne de Result adressée avec l'**INDEX** et mémorise les enregistrements du tableau dans les paramètres Q liés (affectés). Result-set est adressé avec le **HANDLE**.

SQL FETCH tient compte de toutes les colonnes indiquées lors de l'instruction Select.

SQL FETCH

- **N° paramètre pour résultat**: Paramètre Q dans lequel le serveur SQL acquitte le résultat :
  0 : pas d'erreur
  1 : erreur (Handle incorrect ou index trop élevé)
- **Base de données : ID d'accès SQL** : Paramètre Q avec le **Handle** d'identification du Result-set (voir aussi **SQL SELECT**).
- **Base de données : Indice du résultat SQL** :
  Numéro de ligne à l'intérieur du Result-set. Les enregistrements du tableau de cette ligne sont lus et transférés dans les paramètres Q liés. Si vous n'indiquez pas l'indice, la première ligne (n=0) sera lue.
  Inscrivez directement le numéro de ligne ou bien programmez le paramètre Q contenant l'indice.

Le numéro de ligne est transmis au paramètre Q

```
11 SQL BIND
    Q881"TAB_EXAMPLE.MESS_NR"
12 SQL BIND
    Q882"TAB_EXAMPLE.MESS_X"
13 SQL BIND
    Q883"TAB_EXAMPLE.MESS_Y"
14 SQL BIND
    Q884"TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
. . .
20 SQL Q5
    "SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
    MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE"
. . .
30 SQL FETCH Q1HANDLE Q5 INDEX
    +Q2
```

Le numéro de ligne est programmé directement

```
. . .
30 SQL FETCH Q1HANDLE Q5 INDEX5
```

SQL UPDATE

SQL UPDATE transfère les données préparées dans les paramètres Q dans la ligne de Result-set adressée avec l'**INDEX**. La ligne existante dans Result-set est écrasée intégralement.

SQL UPDATE tient compte de toutes les colonnes indiquées dans l'instruction Select.

SQL UPDATE

- **N° paramètre pour résultat**: Paramètre Q dans lequel le serveur SQL acquitte le résultat :
  0 : pas d'erreur
  1 : erreur (Handle incorrect, index trop élevé, plage de valeurs non respectée ou format de fichier incorrect)
- **Base de données : ID d'accès SQL** : Paramètre Q avec le **Handle** d'identification du Result-set (voir aussi **SQL SELECT**).
- **Base de données : Indice du résultat SQL** : Numéro de ligne à l'intérieur du Result-set. Les entrées de tableau préparées dans les paramètres Q sont écrites sur cette ligne. Si vous n'indiquez pas l'indice, la première ligne (n=0) sera écrite. Inscrivez directement le numéro de ligne ou bien programmez le paramètre Q contenant l'indice.

Le numéro de ligne est programmé directement

```
. . .
40 SQL UPDATEQ1 HANDLE Q5 INDEX5
```

SQL INSERT

SQL INSERT génère une nouvelle ligne dans Result-set et transfère dans la nouvelle ligne les données préparées dans les paramètres Q.

SQL INSERT tient compte de toutes les colonnes qui ont été indiquées dans l'instruction Select. Les colonnes de tableau dont n'a pas tenu compte l'instruction Select reçoivent des valeurs par défaut.

SQL INSERT

- **N° paramètre pour résultat**: Paramètre Q dans lequel le serveur SQL acquitte le résultat :
  0 : pas d'erreur
  1 : erreur (Handle incorrect, plage de valeurs non respectée ou format de fichier incorrect)
- **Base de données : ID d'accès SQL** : Paramètre Q avec le **Handle** d'identification du Result-set (voir aussi **SQL SELECT**).

Le numéro de ligne est transmis au paramètre Q

```
11 SQL BIND
    Q881"TAB_EXAMPLE.MESS_NR"
12 SQL BIND
    Q882"TAB_EXAMPLE.MESS_X"
13 SQL BIND
    Q883"TAB_EXAMPLE.MESS_Y"
14 SQL BIND
    Q884"TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
. . .
20 SQL Q5
    "SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
    MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE"
. . .
40 SQL INSERTQ1 HANDLE Q5
```

SQL COMMIT

SQL COMMIT retransfère dans le tableau toutes les lignes présentes dans Result-set. Un verrouillage programmé avec **SELCT...FOR UPDATE** est supprimé.

Le Handle attribué lors de l'instruction **SQL SELECT** perd sa validité.

SQL COMMIT

- **N° paramètre pour résultat**: Paramètre Q dans lequel le serveur SQL acquitte le résultat :
  0 : pas d'erreur
  1 : Erreur (Handle incorrect ou enregistrements identiques dans des colonnes dans lesquelles les enregistrements doivent être impérativement sans équivoque)
- **Base de données : ID d'accès SQL** : Paramètre Q avec le **Handle** d'identification du Result-set (voir aussi **SQL SELECT**).

```
11 SQL BIND
    Q881"TAB_EXAMPLE.MESS_NR"
12 SQL BIND
    Q882"TAB_EXAMPLE.MESS_X"
13 SQL BIND
    Q883"TAB_EXAMPLE.MESS_Y"
14 SQL BIND
    Q884"TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
. . .
20 SQL Q5
    "SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
    MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE"
. . .
30 SQL FETCH Q1HANDLE Q5 INDEX
    +Q2
. . .
40 SQL UPDATEQ1 HANDLE Q5 INDEX
    +Q2
. . .
50 SQL COMMITQ1 HANDLE Q5
```

SQL ROLLBACK

L'exécution de l'instruction **SQL ROLLBACK** dépend de la programmation de l'**INDEX** :

- **INDEX** non programmé : Result-set ne sera **pas** retranscrit dans le tableau (perte d'éventuelles modifications/données complétées). La transaction est terminée ; le Handle attribué lors de l'instruction **SQL SELECT** n'est plus valide. Application typique : vous fermez une transaction avec accès exclusif à la lecture.
- **INDEX** programmé : la ligne indexée est conservée ; toutes les autres lignes sont supprimées de Result-set. La transaction n'est **pas** fermée. Un verrouillage programmé avec **SELCT...FOR UPDATE** est conservé pour la ligne indexée ; il est supprimé pour toutes les autres lignes.

SQL ROLLBACK

- **N° paramètre pour résultat**: Paramètre Q dans lequel le serveur SQL renvoie le résultat :
  0 : pas d'erreur
  1 : erreur survenue (Handle incorrect)
- **Base de données : ID d'accès SQL** : Paramètre Q avec le **Handle** d'identification du Result-set (voir aussi **SQL SELECT**).
- **Base de données : Indice du résultat SQL** : Ligne devant rester dans le Result-set. Inscrivez directement le numéro de ligne ou bien programmez le paramètre Q contenant l'indice.

```
11 SQL BIND
    Q881"TAB_EXAMPLE.MESS_NR"
12 SQL BIND
    Q882"TAB_EXAMPLE.MESS_X"
13 SQL BIND
    Q883"TAB_EXAMPLE.MESS_Y"
14 SQL BIND
    Q884"TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
. . .
20 SQL Q5
    "SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
    MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE"
. . .
30 SQL FETCH Q1HANDLE Q5 INDEX
    +Q2
. . .
50 SQL ROLLBACKQ1 HANDLE Q5
```

9.10 Introduire directement une formule

Introduire une formule

Avec les softkeys, vous pouvez introduire directement dans le programme d'usinage des formules arithmétiques composées de plusieurs opérations de calcul.

Les fonctions mathématiques relationnelles s'affichent lorsque vous appuyez sur la softkey **FORMULE**. La TNC affiche alors les softkeys suivantes dans plusieurs barres :

Fonctions mathématiques	Softkey
Addition par ex. **Q10 = Q1 + Q5**	+
Soustraction par ex. **Q25 = Q7 - Q108**	-
Multiplication par ex. **Q12 = 5 * Q5**	*
Division par ex. **Q25 = Q1 / Q2**	/
Ouvrir la parenthèse par ex. **Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)**	(
Fermer la parenthèse par ex. **Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)**	)
Elever la valeur au carré (angl. square) par ex. **Q15 = SQ 5**	SQ
Extraire la racine carrée (angl. square root) par ex. **Q22 = SQ 25**	SQRT
Sinus d'un angle par ex. **Q44 = SIN 45**	SIN
Cosinus d'un angle par ex. **Q45 = COS 45**	COS
Tangente d'un angle par ex. **Q46 = TAN 45**	TAN
Arc sinus Fonction inverse du sinus ; définir l'angle issu du rapport perpendiculaire/hypothénuse par ex. **Q10 = ASIN 0,75**	ASIN
Arc cosinus Fonction inverse du cosinus ; définir l'angle issu du rapport côté adjacent/hypothénuse par ex. **Q11 = ACOS Q40**	ACOS
Arc tangente Fonction inverse de la tangente ; définir l'angle issu du rapport perpendiculaire/côté adjacent par ex. **Q12 = ATAN Q50**	ATAN
Elever une valeur à une puissance par ex. **Q15 = 3^3**	^

Fonctions mathématiques	Softkey
Constante PI (3,14159) par ex. **Q15 = PI**	PI
Calcul du logarithme naturel (LN) d'un nombre Base 2,7183 par ex. **Q15 = LN Q11**	LN
Calcul du logarithme d'un nombre, base 10 par ex. **Q33 = LOG Q22**	LOG
Fonction exponentielle, 2,7183 puissance n par ex. **Q1 = EXP Q12**	EXP
Inversion de la valeur (multiplication par -1) par ex. **Q2 = NEG Q1**	NEG
Calcul d'un nombre entier Calcul d'un nombre entier par ex. **Q3 = INT Q42**	INT
Calcul de la valeur absolue d'un nombre par ex. **Q4 = ABS Q22**	ABS
Partie décimale d'un nombre décimal Fractionner par ex. **Q5 = FRAC Q23**	FRAC
Vérifier le signe d'un nombre par ex. **Q12 = SGN Q50** Si la valeur de consigne Q12 = 1, alors Q50 >= 0 Si la valeur de consigne Q12 = -1, alors Q50 < 0	SGN
Calcul du reste de division par ex. **Q12 = 400 % 360** Résultat : Q12 = 40	%

Programmation : paramètres Q

9.10 Introduire directement une formule

Règles de calculs

Pour la programmation de formules mathématiques, les règles suivantes s'appliquent :

Convention de calcul

```
12 Q1 = 5 * 3 + 2 * 10 = 35
```

1 étape : 5 * 3 = 15

2 étape : 2 * 10 = 20

3 étape : 15 * 20 = 35

ou

```
13 Q2 = SQ 10 - 3^3 = 73
```

1 étape : 10 puissance 2 = 100

2 étape : 3 puissance 3 = 27

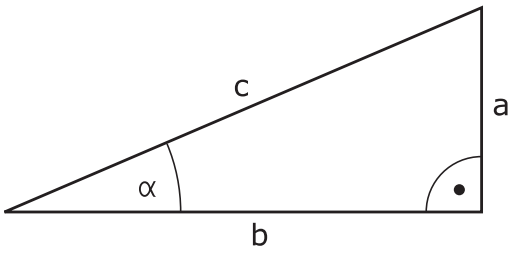
3 étape : 100 – 27 = 73

Distributivité

Loi de distributivité pour calculer les parenthèses
a * (b + c) = a * b + a * c

Exemple d'introduction

Avec la fonction arctan, calculer un angle avec le coté opposé (Q12) et le côté adjacent (Q13) ; affecter le résultat dans Q25 :



Q

FORMULE

- Sélectionner l'introduction de la formule : Appuyer sur la touche Q et la softkey FORMULE ou utiliser l'accès rapide :

Q

- Appuyer sur la touche Q du clavier ASCII .

NUMERO DE PARAMETRE POUR RESULTAT ?

ENT

- Entrer **25** (numéro de paramètre) et appuyer sur la touche **ENT** .

▷

- Commuter à nouveau la barre de softkeys et sélectionner la fonction arc-tangente.

ATAN

◁

- Commuter à nouveau la barre de softkeys et ouvrir la parenthèse.

(

Q

- Entrer **12** (numéro de paramètre Q).

/

- Choisir la division.

Q

- Entrer **13** (numéro de paramètre Q).

)

- Fermer la parenthèse et terminer l'introduction de la formule.

END

Exemple de séquence CN

```
37 Q25 = ATAN (Q12/Q13)
```

9.11 Paramètres string

Fonctions de traitement de strings

Vous pouvez utiliser le traitement de strings (de l'anglais string = chaîne de caractères) avec les paramètres **QS** pour créer des chaînes de caractères variables. Par exemple, vous pouvez restituer de telles chaînes de caractères avec la fonction **FN 16:F-PRINT**, pour créer des protocoles variables.

Vous pouvez affecter à un paramètre string une chaîne de caractères (lettres, chiffres, caractères spéciaux, caractères de contrôle et espaces) pouvant comporter jusqu'à 256 caractères. Vous pouvez poursuivre avec le traitement et le contrôle des valeurs affectées ou lues au moyen des fonctions décrites ci-après : Comme pour la programmation des paramètres Q, vous disposez au total de 2000 paramètres QS (voir "Principe et résumé des fonctions", Page 272).

Les fonctions de paramètres Q **FORMULE STRING** et **FORMULE** diffèrent au niveau du traitement des paramètres string.

Fonctions de la formule string	Softkey	Page
Affecter les paramètres string	STRING	319
Chaîner des paramètres string		319
Convertir une valeur numérique en paramètre string	TOCHAR	320
Copier une partie d'un paramètre string	SUBSTR	321

Fonctions string dans la fonction formule	Softkey	Page
Convertir un paramètre string en valeur numérique	TONUMB	322
Vérification d'un paramètre string	INSTR	323
Déterminer la longueur d'un paramètre string	STRLEN	324
Comparer l'ordre alphabétique	STRCOMP	325

Si vous utilisez la fonction FORMULE STRING, le résultat d'une opération de calcul est toujours un string. Si vous utilisez la fonction FORMULE, le résultat d'une opération de calcul est toujours une valeur numérique.

Affecter les paramètres string

Avant d'utiliser des variables string, vous devez d'abord les initialiser. Pour cela, utilisez l'instruction **DECLARE STRING**.

SPEC FCT

- Afficher la barre de softkeys avec les fonctions spéciales.

FONCTIONS PROGRAMME

- Choisir le menu de définition des diverses fonctions Texte clair.

FONCTIONS STRING

- Sélectionner les fonctions string.

DECLARE STRING

- Sélectionner la fonction **DECLARE STRING**.

Exemple de séquence CN

```
37 DECLARE STRING QS10 = "PIÈCE"
```

Chaîner des paramètres string

Avec l'opérateur de chaînage (paramètre string **||** paramètre string), vous pouvez relier plusieurs paramètres string entre eux.

SPEC FCT

- Afficher la barre de softkeys avec les fonctions spéciales.

FONCTIONS PROGRAMME

- Choisir le menu de définition des diverses fonctions Texte clair.

FONCTIONS STRING

- Sélectionner les fonctions string.

FORMULE STRING

- Sélectionner la fonction **formule string**.
- Introduire le numéro du paramètre string dans lequel la TNC doit enregistrer le string chaîné, valider avec la touche **ent**.
- Entrer le numéro du paramètre string dans lequel le **premier** string à chaîner est enregistré et valider avec la touche **ent** : La TNC affiche le symbole de chaînage **||**.
- Valider avec la touche **ent**.
- Introduire le numéro du paramètre string dans lequel est mémorisé le **deuxième** string à chaîner ; valider avec la touche **ent**.
- Répéter le processus jusqu'à ce que vous ayez sélectionné toutes les composantes de string à enchaîner; fermer avec la touche **end**

Exemple : QS10 doit contenir tous les textes des paramètres QS12, QS13 et QS14

```
37 QS10 = QS12 || QS13 || QS14
```

Contenus des paramètres :

- **QS12**: **Pièce**
- **QS13**: **Infos :**
- **QS14**: **Pièce rebutée**
- **QS10**: **Info pièce : rebutée**

Convertir une valeur numérique en paramètre string

Avec la fonction **TOCHAR**, la TNC convertit une valeur numérique en paramètre string. Vous pouvez chaîner des valeurs numériques avec des variables string.

SPEC FCT

- Afficher la barre de softkeys avec les fonctions spéciales.

FONCTIONS PROGRAMME

- Choisir le menu de définition des diverses fonctions Texte clair.

FONCTIONS STRING

- Sélectionner les fonctions string.

FORMULE STRING

- Sélectionner la fonction **formule string**.

TOCHAR

- Sélectionner la fonction de conversion d'une valeur numérique en un paramètre string
- Introduire le nombre ou le paramètre Q souhaité à convertir par la TNC ; valider avec la touche ENT.
- Si nécessaire, introduire le nombre de décimales après la virgule que la TNC doit convertir ; valider avec la touche **ent**.
- Fermer l'expression entre parenthèses avec la touche **ent** et terminer avec la touche **end**.

Exemple : convertir le paramètre Q50 en paramètre string QS11, utiliser 3 décimales

```
37 QS11 = TOCHAR ( DAT+Q50 DECIMALS3 )
```

Extraire et copier une partie de paramètre string

La fonction **SUBSTR** permet d'extraire et de copier une partie d'un paramètre string.

SPEC FCT

- Afficher la barre de softkeys avec les fonctions spéciales.

FONCTIONS PROGRAMME

- Choisir le menu de définition des diverses fonctions Texte clair.

FONCTIONS STRING

- Sélectionner les fonctions string.

FORMULE STRING

- Sélectionner la fonction **formule string**.
- Introduire le numéro du paramètre dans lequel la TNC doit mémoriser la chaîne de caractères, valider avec la touche **ent**.

SUBSTR

- Sélectionner la fonction de découpe d'une composante de string
- Introduire le numéro du paramètre QS à partir duquel vous désirez copier la composante de string; valider avec la touche ENT
- Introduire la position du premier caractère du string à copier, valider avec la touche **ent**.
- Introduire le nombre de caractères que vous souhaitez copier, valider avec la touche **ent**.
- Fermer l'expression entre parenthèses avec la touche **ent** et terminer avec la touche **end**.

Veiller à ce qu'en interne, le premier caractère d'une chaîne de texte commence à la position 0.

Exemple : extraire une chaîne de quatre caractères (LEN4) du paramètre string QS10 à partir de la troisième position (BEG2)

```
37 QS13 = SUBSTR ( SRC_QS10 BEG2 LEN4 )
```

Convertir un paramètre string en valeur numérique

La fonction **TONUMB** sert à convertir un paramètre string en valeur numérique. La valeur à convertir ne doit comporter que des nombres.

Le paramètre QS à convertir ne doit contenir qu'une seule valeur numérique, sinon la TNC délivre un message d'erreur.

Q

- Sélectionner les fonctions de paramètres Q.

FORMULE

- Sélectionner la fonction **formule**.
- Introduire le numéro du paramètre dans lequel la TNC doit enregistrer la valeur numérique ; valider avec la touche **ent**.

◁

- Commuter la barre de softkeys.

TONUMB

- Sélectionner la fonction de conversion d'un paramère string en une valeur numérique
- Introduire le numéro du paramètre QS à convertir par la TNC, valider avec la touche ENT.
- Fermer l'expression entre parenthèses avec la touche **ent** et terminer avec la touche **end**.

Exemple : convertir le paramètre string QS11 en paramètre numérique Q82

```
37 Q82 = TONUMB ( SRC_QS11 )
```

Vérification d'un paramètre string

La fonction **INSTR** permet de vérifier si un paramètre string est contenu dans un autre paramètre string et de le localiser le cas échéant.

Q

- Sélectionner les fonctions de paramètres Q.

FORMULE

- Sélectionner la fonction **formule**.
- Entrer le numéro du paramètre Q pour le résultat et valider avec la touche **ent**. La TNC enregistre dans le paramètre l'endroit où commence la recherche de texte.

◁

- Commuter la barre de softkeys.

INSTR

- Sélectionner la fonction de vérification d'un paramètre string
- Introduire le numéro du paramètre QS dans lequel est enregistré le texte à rechercher; valider avec la touche ENT
- Introduire le numéro du paramètre QS que la TNC doit rechercher, valider avec la touche ENT.
- Introduire le numéro de l'emplacement à partir duquel la TNC doit faire la recherche, valider avec la touche **ent**.
- Fermer l'expression entre parenthèses avec la touche **ent** et terminer avec la touche **end**.

Veiller à ce qu'en interne, le premier caractère d'une chaîne de texte commence à la position 0.

Si la TNC ne trouve pas la partie de texte de string recherchée, elle mémorise la longueur totale du string à rechercher dans le paramètre de résultat (le comptage commence à 1).

Si la composante de string recherchée est trouvée plusieurs fois, la TNC opte pour le premier emplacement où elle a trouvé la partie de string.

Exemple: Rechercher dans QS10 le texte enregistré dans le paramètre QS13. Débuter la recherche à partir du troisième emplacement

```
37 Q50 = INSTR ( SRC_QS10 SEA_QS13 BEG2 )
```

Déterminer la longueur d'un paramètre string

La fonction **STRLEN** détermine la longueur du texte qui est mémorisé dans un paramètre string sélectionnable.

Q

- Sélectionner les fonctions de paramètres Q.

FORMULE

- Sélectionner la fonction **formule**.
- Introduire le numéro du paramètre Q dans lequel la TNC doit mémoriser la longueur de string à déterminer, valider avec la touche **ent**.

◁

- Commuter la barre de softkeys.

STRLEN

- Sélectionner la fonction de calcul de la longueur de texte d'un paramètre string
- Introduire le numéro du paramètre QS dont la TNC doit calculer la longueur, valider avec la touche ENT.
- Fermer l'expression entre parenthèses avec la touche **ent** et terminer avec la touche **end**.

Exemple : déterminer la longueur de QS15

```
37 Q52 = STRLEN ( SRC_QS15 )
```

Comparer la suite chronologique alphabétique

La fonction **STRCOMP** permet de comparer la suite chronologique alphabétique des paramètres string.

Q

- Sélectionner les fonctions de paramètres Q.

FORMULE

- Sélectionner la fonction **formule**.
- Introduire le numéro du paramètre Q dans lequel la TNC doit mémoriser le résultat de la comparaison, valider avec la touche **ent**.

◁

- Commuter la barre de softkeys.

STRCOMP

- Sélectionner la fonction de comparaison de paramètres string
- Introduire le numéro du premier paramètre QS que la TNC utilise pour la comparaison, valider avec la touche ENT.
- Introduire le numéro du second paramètre QS que la TNC utilise pour la comparaison, valider avec la touche ENT.
- Fermer l'expression entre parenthèses avec la touche **ent** et terminer avec la touche **end**.

La TNC fournit les résultats suivants :

- **0** : les paramètres QS comparés sont identiques
- **-1** : dans l'ordre alphabétique, le premier paramètre QS est **devant** le second paramètre QS
- **+1** : dans l'ordre alphabétique, le premier paramètre QS est **derrière** le second paramètre QS

Exemple : comparer la suite alphabétique de QS12 et QS14

```
37 Q52 = STRCOMP ( SRC_QS12 SEA_QS14 )
```

Lire les paramètres machine

Avec la fonction **CFGREAD**, vous pouvez lire des paramètres-machine de la TNC sous forme de valeurs numériques ou de strings.

Pour lire un paramètre-machine, vous devez définir dans l'éditeur de configuration le nom du paramètre, l'objet du paramètre et, le cas échéant, le nom du groupe et l'index :

Type	Signification	Exemple	Symbole
Code	Nom de groupe du paramètre-machine (si existant)	CH_NC	
Entité	Objet du paramètre (le nom commence par "**Cfg**...")	CfgGeoCycle	
Attribut	Nom du paramètre-machine	displaySpindleErr	
Indice	Indice de liste d'un paramètre-machine (si existant)	[0]	

Lorsque vous êtes dans l'éditeur de configuration des paramètres utilisateur, vous pouvez modifier la représentation des paramètres existants. Dans la configuration standard, les paramètres s'affichent avec de brefs textes explicatifs. Pour afficher le nom réel des paramètres, appuyez sur la touche de partage de l'écran et ensuite sur la softkey AFFICHER NOM DU SYSTEME. Procédez de la même manière pour revenir à l'affichage standard.

Avant de lire un paramètre-machine avec la fonction **CFGREAD**, vous devez définir un paramètre QS avec l'attribut, l'entité et le code.

Les paramètres suivants sont lus dans le dialogue de la fonction CFGREAD :

- **KEY_QS** : nom du groupe (code) du paramètre-machine
- **TAG_QS** : nom de l'objet (entité) du paramètre-machine
- **ATR_QS** : nom (attribut) du paramètre-machine
- **IDX**: Index du paramètre-machine

Lire string d'un paramètre-machine

Mémoriser le contenu d'un paramètre-machine sous la forme de String dans un paramètre QS :

SPEC FCT

- Afficher la barre de softkeys avec les fonctions spéciales.

FONCTIONS PROGRAMME

- Choisir le menu de définition des diverses fonctions Texte clair.

FONCTIONS STRING

- Sélectionner les fonctions string.

FORMULE STRING

- Sélectionner la fonction **formule string**.
- Introduire le numéro du paramètre string dans lequel la TNC doit mémoriser le paramètre-machine, valider avec la touche **ent**.
- Sélectionner la fonction CFGREAD.
- Introduire le numéro des paramètres string pour le code, l'entité et l'attribut ; valider avec la touche **ent**.
- Au besoin, entrer le numéro de l'index ou sauter le dialogue avec NO ENT.
- Fermer l'expression entre parenthèses avec la touche **ent** et terminer avec la touche **end**.

Exemple : lire l'identification du quatrième axe en tant que String

Réglage de paramètre dans l'éditeur de configuration

DisplaySettings

CfgDisplayData

axisDisplayOrder

[0] à [5]

14 DECLARE STRINGQS11 = ""	Affecter les paramètres String pour code
15 DECLARE STRINGQS12 = "CFGDISPLAYDATA"	Affecter les paramètres String pour entité
16 DECLARE STRINGQS13 = "AXISDISPLAYORDER"	Affecter des paramètres String pour noms de paramètres
17 QS1 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13 IDX3)	Lire les paramètres-machine

Lire la valeur numérique d'un paramètre-machine

Enregistrer sous la forme d'une valeur numérique le contenu d'un paramètre-machine dans un paramètre Q :

Q

- Sélectionner les fonctions de paramètres Q.

FORMULE

- Sélectionner la fonction FORMULE.
- Introduire le numéro du paramètre Q dans lequel la TNC doit mémoriser le paramètre-machine, valider avec la touche **ent**.
- Sélectionner la fonction CFGREAD.
- Introduire le numéro des paramètres string pour le code, l'entité et l'attribut ; valider avec la touche **ent**.
- Au besoin, entrer le numéro de l'index ou sauter le dialogue avec NO ENT.
- Fermer l'expression entre parenthèses avec la touche **ent** et terminer avec la touche **end**.

Exemple : enregistrer le facteur de recouvrement dans un paramètre Q

Configuration des paramètres dans l'éditeur de configuration

ChannelSettings
CH_NC
CfgGeoCycle
pocketOverlap

14 DECLARE STRINGQS11 = "CH_NC"	Affecter le paramètre string au code
15 DECLARE STRINGQS12 = "CFGGEOCYCLE"	Affecter le paramètre string à l'entité
16 DECLARE STRINGQS13 = "POCKETOVERLAP"	Affecter des paramètres string aux noms de paramètres
17 Q50 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13)	Paramètres-machine, lecture

9.12 Paramètres Q réservés

La TNC affecte des valeurs aux paramètres Q100 à Q199. Aux paramètres Q sont affectés :

- Valeurs du PLC
- Informations concernant l'outil et la broche
- Informations sur l'état de fonctionnement
- Résultats de mesures avec les cycles palpeurs, etc.

La TNC affecte aux paramètres réservés Q108, Q114 et Q115 - Q117 les valeurs avec les unités de mesure du programme en cours.

Dans les programmes CN, vous ne devez pas utiliser les paramètres Q réservés (paramètres QS) compris entre **Q100** et **Q199** (**QS100** et **QS199**) en tant que paramètres de calcul. Des effets indésirables pourraient se manifester.

Valeurs du PLC : Q100 à Q107

La TNC utilise les paramètres Q100 à Q107 pour transférer des valeurs du PLC dans un programme CN.

Rayon d'outil courant : Q108

La valeur active du rayon d'outil est affectée au paramètre Q108. Q108 est composé de :

- Rayon d'outil R (tableau d'outils ou séquence **TOO DEF**)
- Valeur Delta DR du tableau d'outils
- Valeur Delta DR de la séquence **TOOL CALL**

La TNC conserve en mémoire le rayon d'outil courant même après une coupure d'alimentation.

Axe d'outil : Q109

La valeur du paramètre Q109 dépend de l'axe d'outil courant :

Axe d'outil	Val. paramètre
Aucun axe d'outil défini	Q109 = –1
Axe X	Q109 = 0
Axe Y	Q109 = 1
Axe Z	Q109 = 2
Axe U	Q109 = 6
Axe V	Q109 = 7
Axe W	Q109 = 8

Etat de la broche : Q110

La valeur du paramètre Q110 dépend de la dernière fonction M programmée pour la broche :

Fonction M	Val. paramètre
Aucune état de la broche définie	Q110 = –1
M3 : MARCHE broche sens horaire	Q110 = 0
M4 : MARCHE broche sens anti-horaire	Q110 = 1
M5 après M3	Q110 = 2
M5 après M4	Q110 = 3

Arrosage : Q111

Fonction M	Val. paramètre
M8 : MARCHE arrosage	Q111 = 1
M9 : ARRET arrosage	Q111 = 0

Facteur de recouvrement : Q112

La TNC affecte à Q112 le facteur de recouvrement actif lors du fraisage de poche.

Unité de mesure dans le programme : Q113

Pour les imbrications avec PGM CALL, la valeur du paramètre Q113 dépend de l'unité de mesure utilisée dans le programme qui appelle en premier d'autres programmes.

Unité de mesure dans progr. principal	Val. paramètre
Système métrique (mm)	Q113 = 0
Système en pouces (inch)	Q113 = 1

Longueur d'outil : Q114

La valeur actuelle de la longueur d'outil est affectée à Q114.

La TNC conserve en mémoire la longueur d'outil active même après une coupure d'alimentation.

Coordonnées de palpage pendant l'exécution du programme

Après une mesure programmée avec un palpeur 3D, les paramètres Q115 à Q119 contiennent les coordonnées de la position de la broche au point de palpage. Les coordonnées se réfèrent au point d'origine qui est actif en mode de fonctionnement **Manuel**.

La longueur de la tige de palpage et le rayon de la bille ne sont pas pris en compte pour ces coordonnées.

Axe de coordonnées	Val. paramètre
Axe X	Q115
Axe Y	Q116
Axe Z	Q117
IVème Axe dépendant de la machine	Q118
Axe V dépendant de la machine	Q119

Ecart entre valeur nominale et valeur effective lors de l'étalonnage d'outil automatique avec le TT 130

Ecart valeur nominale/effective	Val. paramètre
Longueur d'outil	Q115
Rayon d'outil	Q116

Inclinaison du plan d'usinage avec angles de la pièce : coordonnées des axes rotatifs calculées par la TNC

Coordonnées	Val. paramètre
Axe A	Q120
Axe B	Q121
Axe C	Q122

Résultats des mesures avec cycles palpeurs (voir Manuel d'utilisation, programmation des cycles palpeurs)

Valeurs effectives mesurées	Val. paramètre
Pente d'une droite	Q150
Centre dans l'axe principal	Q151
Centre dans l'axe secondaire	Q152
Diamètre	Q153
Longueur poche	Q154
Largeur poche	Q155
Longueur dans l'axe sélectionné dans le cycle	Q156
Position de l'axe médian	Q157
Angle de l'axe A	Q158
Angle de l'axe B	Q159
Coordonnée dans l'axe sélectionné dans le cycle	Q160

Ecart calculé	Val. paramètre
Centre dans l'axe principal	Q161
Centre dans l'axe secondaire	Q162
Diamètre	Q163
Longueur poche	Q164
Largeur poche	Q165
Longueur mesurée	Q166
Position de l'axe médian	Q167

Angle dans l'espace calculé	Val. paramètre
Rotation autour de l'axe A	Q170
Rotation autour de l'axe B	Q171
Rotation autour de l'axe C	Q172

Etat de la pièce	Val. paramètre
Pièce bonne	Q180
Reprise d'usinage	Q181
Rebut	Q182

Etalonnage d'outil avec laser BLUM	Val. paramètre
réservé	Q190
réservé	Q191
réservé	Q192
réservé	Q193

Réservé pour utilisation interne	Val. paramètre
Marqueurs pour cycles	Q195
Marqueurs pour cycles	Q196
Marqueurs pour cycles (figures d'usinage)	Q197
Numéro du dernier cycle de mesure activé	Q198

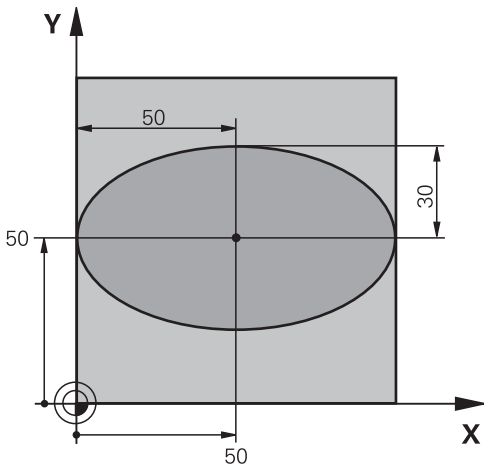
Etat étalonnage d'outil avec TT	Val. paramètre
Outil à l'intérieur de la tolérance	Q199 = 0,0
Outil usé (LTOL/RTOL dépassée)	Q199 = 1,0
Outil cassé (LBREAK/RBREAK dépassée)	Q199 = 2,0

9.13 Exemples de programmation

Exemple : Ellipse

Déroulement du programme

- Le contour de l'ellipse est constitué de nombreux petits segments de droite (à définir avec Q7). Plus le nombre d'incréments est grand, plus le contour sera lisse.
- Vous définissez le sens de fraisage avec l'angle initial et l'angle final dans le plan :
  Usinage dans le sens horaire :
  Angle initial > angle final
  Usinage dans le sens anti-horaire :
  angle initial < angle final
- Le rayon d'outil n'est pas pris en compte



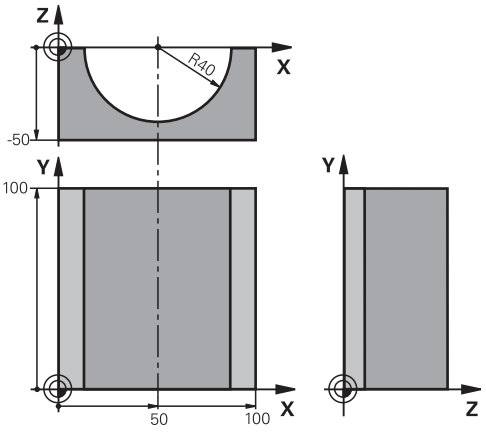
0 BEGIN PGM ELLIPSE MM	
1 FN 0: Q1 = +50	Centre de l'axe X
2 FN 0: Q2 = +50	Centre de l'axe Y
3 FN 0: Q3 = +50	Demi-axe X
4 FN 0: Q4 = +30	Demi-axe Y
5 FN 0: Q5 = +0	Angle initial dans le plan
6 FN 0: Q6 = +360	Angle final dans le plan
7 FN 0: Q7 = +40	Nombre d'incréments de calcul
8 FN 0: Q8 = +0	Position angulaire de l'ellipse
9 FN 0: Q9 = +5	Profondeur de fraisage
10 FN 0: Q10 = +100	Avance de plongée
11 FN 0: Q11 = +350	Avance de fraisage
12 FN 0: Q12 = +2	Distance d'approche pour le prépositionnement
13 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Définition de la pièce brute
14 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
15 TOOL CALL 1 Z S4000	Appel d'outil
16 L Z+250 R0 FMAX	Dégager l'outil
17 CALL LBL 10	Appeler l'usinage
18 L Z+100 R0 FMAX M2	Dégager l'outil, fin du programme
19 LBL 10	Sous-programme 10 : usinage
20 CYCL DEF 7.0 POINT ZÉRO	Décaler le point zéro au centre de l'ellipse
21 CYCL DEF 7.1 X+Q1	
22 CYCL DEF 7.2 Y+Q2	
23 CYCL DEF 10.0 ROTATION	Position angulaire dans le plan
24 CYCL DEF 10.1 ROT+Q8	
25 Q35 = (Q6 -Q5) / Q7	Calculer l'incrément angulaire
26 Q36 = Q5	Copier l'angle initial

27 Q37 = 0	Initialiser le compteur
28 Q21 = Q3 *COS Q36	Calculer la coordonnée X du point initial
29 Q22 = Q4 *SIN Q36	Calculer la coordonnée Y du point initial
30 L X+Q21 Y+Q22 R0 FMAX M3	Aborder le point initial dans le plan
31 L Z+Q12 R0 FMAX	Prépositionnement à la distance d'approche dans l'axe de broche
32 L Z-Q9 R0 FQ10	Aller à la profondeur d'usinage
33 LBL 1	
34 Q36 = Q36 +Q35	Actualiser l'angle
35 Q37 = Q37 +1	Actualiser le compteur
36 Q21 = Q3 *COS Q36	Calculer la coordonnée X courante
37 Q22 = Q4 *SIN Q36	Calculer la coordonnée Y courante
38 L X+Q21 Y+Q22 R0 FQ11	Aborder le point suivant
39 FN 12: IF +Q37 LT +Q7 GOTO LBL 1	Question : continuer usinage ?, si oui, saut au LBL 1
40 CYCL DEF 10.0 ROTATION	Annuler la rotation
41 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
42 CYCL DEF 7.0 POINT ZÉRO	Annuler le décalage du point zéro
43 CYCL DEF 7.1 X+0	
44 CYCL DEF 7.2 Y+0	
45 L Z+Q12 R0 FMAX	Aller à la distance d'approche
46 LBL 0	Fin du sous-programme
47 END PGM ELLIPSE MM	

Exemple : cylindre concave avec fraise à bout hémisphérique

Déroulement du programme

- Le programme est valable avec une fraise à bout hémisphérique, la longueur d'outil se réfère au centre de l'outil
- Le contour du cylindre est constitué de nombreux petits segments de droite (à définir avec Q13). Plus il y a de coupes programmées et plus le contour sera lisse.
- Le cylindre est fraisé par coupes longitudinales (dans ce cas : parallèles à l'axe Y)
- Vous définissez le sens de fraisage avec l'angle initial et l'angle final dans le plan :
  Usinage dans le sens horaire :
  Angle initial > angle final
  Usinage dans le sens anti-horaire :
  Angle initial < angle final
- Le rayon d'outil est corrigé automatiquement



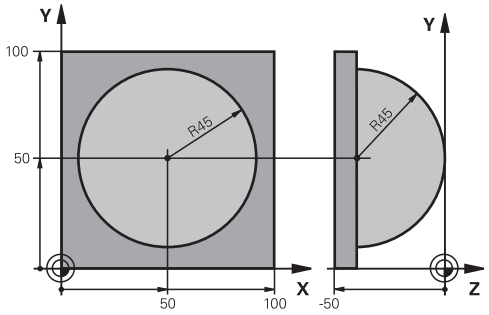
0 BEGIN PGM ZYLIN MM	
1 FN 0: Q1 = +50	Centre de l'axe X
2 FN 0: Q2 = +0	Centre de l'axe Y
3 FN 0: Q3 = +0	Centre de l'axe Z
4 FN 0: Q4 = +90	Angle initial dans l'espace (plan Z/X)
5 FN 0: Q5 = +270	Angle final dans l'espace (plan Z/X)
6 FN 0: Q6 = +40	Rayon du cylindre
7 FN 0: Q7 = +100	Longueur du cylindre
8 FN 0: Q8 = +0	Position angulaire dans le plan X/Y
9 FN 0: Q10 = +5	Surépaisseur sur le rayon du cylindre
10 FN 0: Q11 = +250	Avance plongée en profondeur
11 FN 0: Q12 = +400	Avance de fraisage
12 FN 0: Q13 = +90	Nombre de coupes
13 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-50	Définition de la pièce brute
14 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
15 TOOL CALL 1 Z S4000	Appel d'outil
16 L Z+250 R0 FMAX	Dégager l'outil
17 CALL LBL 10	Appeler l'usinage
18 FN 0: Q10 = +0	Annuler la surépaisseur
19 CALL LBL 10	Appeler l'usinage
20 L Z+100 R0 FMAX M2	Dégager l'outil, fin du programme

21 LBL 10	Sous-programme 10 : usinage
22 Q16 = Q6 -Q10 - Q108	Calcul du rayon du cylindre en fonction de l'outil et de la surépaisseur
23 FN 0: Q20 = +1	Initialiser le compteur
24 FN 0: Q24 = +Q4	Copier l'angle initial dans l'espace (plan Z/X)
25 Q25 = (Q5 -Q4) / Q13	Calculer l'incrément angulaire
26 CYCL DEF 7.0 POINT ZÉRO	Décaler le point zéro au centre du cylindre (axe X)
27 CYCL DEF 7.1 X+Q1	
28 CYCL DEF 7.2 Y+Q2	
29 CYCL DEF 7.3 Z+Q3	
30 CYCL DEF 10.0 ROTATION	Position angulaire dans le plan
31 CYCL DEF 10.1 ROT+Q8	
32 L X+0 Y+0 R0 FMAX	Prépositionnement dans le plan, au centre du cylindre
33 L Z+5 R0 F1000 M3	Prépositionnement dans l'axe de broche
34 LBL 1	
35 CC Z+0 X+0	Initialiser le pôle dans le plan Z/X
36 LP PR+Q16 PA+Q24 FQ11	Aborder position initiale du cylindre, avec plongée en pente
37 L Y+Q7 R0 FQ12	Coupe longitudinale dans le sens Y+
38 FN 1: Q20 = +Q20 + +1	Actualiser le compteur
39 FN 1: Q24 = +Q24 + +Q25	Actualiser l'angle dans l'espace
40 FN 11: IF +Q20 GT +Q13 GOTO LBL 99	Question : usinage terminé ?. Si oui, saut à la fin
41 LP PR+Q16 PA+Q24 FQ11	Aborder "l'arc" pour exécuter la coupe longitudinale suivante
42 L Y+0 R0 FQ12	Coupe longitudinale dans le sens Y–
43 FN 1: Q20 = +Q20 + +1	Actualiser le compteur
44 FN 1: Q24 = +Q24 + +Q25	Actualiser l'angle dans l'espace
45 FN 12: IF +Q20 LT +Q13 GOTO LBL 1	Question : continuer usinage ?, si oui, saut au LBL 1
46 LBL 99	
47 CYCL DEF 10.0 ROTATION	Désactiver la rotation
48 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
49 CYCL DEF 7.0 POINT ZÉRO	Annuler le décalage du point zéro
50 CYCL DEF 7.1 X+0	
51 CYCL DEF 7.2 Y+0	
52 CYCL DEF 7.3 Z+0	
53 LBL 0	Fin du sous-programme
54 END PGM ZYLIN	

Exemple : sphère convexe avec fraise deux tailles

Déroulement du programme

- Ce programme ne fonctionne qu'avec une fraise deux tailles
- Le contour de la sphère est constitué de nombreux petits segments de droite (à définir avec Q14, plan Z/X). Plus l'incrément angulaire est petit et plus le contour sera lisse
- Définissez le nombre de coupes sur le contour avec l'incrément angulaire dans le plan (avec Q18)
- La sphère est usinée par des coupes 3D de bas en haut
- Le rayon d'outil est corrigé automatiquement



0 BEGIN PGM KUGEL MM	
1 FN 0: Q1 = +50	Centre de l'axe X
2 FN 0: Q2 = +50	Centre de l'axe Y
3 FN 0: Q4 = +90	Angle initial dans l'espace (plan Z/X)
4 FN 0: Q5 = +0	Angle final dans l'espace (plan Z/X)
5 FN 0: Q14 = +5	Incrément angulaire dans l'espace
6 FN 0: Q6 = +45	Rayon de la sphère
7 FN 0: Q8 = +0	Position de l'angle initial dans le plan X/Y
8 FN 0: Q9 = +360	Position de l'angle final dans le plan X/Y
9 FN 0: Q18 = +10	Incrément angulaire dans le plan X/Y pour l'ébauche
10 FN 0: Q10 = +5	Surépaisseur sur le rayon de la sphère pour l'ébauche
11 FN 0: Q11 = +2	Distance d'approche pour prépositionnement dans l'axe de broche
12 FN 0: Q12 = +350	Avance de fraisage
13 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-50	Définition de la pièce brute
14 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
15 TOOL CALL 1 Z S4000	Appel d'outil
16 L Z+250 R0 FMAX	Dégager l'outil
17 CALL LBL 10	Appeler l'usinage
18 FN 0: Q10 = +0	Annuler la surépaisseur
19 FN 0: Q18 = +5	Incrément angulaire dans le plan X/Y pour la finition
20 CALL LBL 10	Appeler l'usinage
21 L Z+100 R0 FMAX M2	Dégager l'outil, fin du programme
22 LBL 10	Sous-programme 10 : usinage
23 FN 1: Q23 = +Q11 + +Q6	Calculer coordonnée Z pour le prépositionnement
24 FN 0: Q24 = +Q4	Copier l'angle initial dans l'espace (plan Z/X)
25 FN 1: Q26 = +Q6 + +Q108	Corriger le rayon de la sphère pour le prépositionnement
26 FN 0: Q28 = +Q8	Copier la position angulaire dans le plan
27 FN 1: Q16 = +Q6 + -Q10	Tenir compte de la surépaisseur pour le rayon de la sphère
28 CYCL DEF 7.0 POINT ZÉRO	Décaler le point zéro au centre de la sphère
29 CYCL DEF 7.1 X+Q1	

30 CYCL DEF 7.2 Y+Q2	
31 CYCL DEF 7.3 Z-Q16	
32 CYCL DEF 10.0 ROTATION	Calculer la position de l'angle initial dans le plan
33 CYCL DEF 10.1 ROT+Q8	
34 LBL 1	Prépositionnement dans l'axe de broche
35 CC X+0 Y+0	Initialiser le pôle dans le plan X/Y pour le prépositionnement
36 LP PR+Q26 PA+Q8 R0 FQ12	Prépositionnement dans le plan
37 CC Z+0 X+Q108	Initialiser le pôle dans le plan Z/X, décalé du rayon d'outil
38 L Y+0 Z+0 FQ12	Se déplacer à la profondeur
39 LBL 2	
40 LP PR+Q6 PA+Q24 FQ12	Aborder l'„arc" vers le haut
41 FN 2: Q24 = +Q24 - +Q14	Actualiser l'angle dans l'espace
42 FN 11: IF +Q24 GT +Q5 GOTO LBL 2	Question : arc terminé ?. Si non, saut au LBL 2
43 LP PR+Q6 PA+Q5	Aborder l'angle final dans l'espace
44 L Z+Q23 R0 F1000	Dégager l'outil dans l'axe de broche
45 L X+Q26 R0 FMAX	Prépositionnement pour l'arc suivant
46 FN 1: Q28 = +Q28 + +Q18	Actualiser la position angulaire dans le plan
47 FN 0: Q24 = +Q4	Annuler l'angle dans l'espace
48 CYCL DEF 10.0 ROTATION	Activer nouvelle position angulaire
49 CYCL DEF 10.0 ROT+Q28	
50 FN 12: IF +Q28 LT +Q9 GOTO LBL 1	
51 FN 9: IF +Q28 EQU +Q9 GOTO LBL 1	Question : continuer usinage ?. Si oui, saut au LBL 1
52 CYCL DEF 10.0 ROTATION	Désactiver la rotation
53 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
54 CYCL DEF 7.0 POINT ZÉRO	Annuler le décalage du point zéro
55 CYCL DEF 7.1 X+0	
56 CYCL DEF 7.2 Y+0	
57 CYCL DEF 7.3 Z+0	
58 LBL 0	Fin du sous-programme
59 END PGM KUGEL MM	

10

Programmation : fonctions auxiliaires

10.1 Introduire les fonctions auxiliaires M et STOP

Principes

Grâce aux fonctions auxiliaires de la TNC – appelées également fonctions M – vous commandez

- le déroulement du programme, p. ex. en interrompant son exécution
- des fonctions de la machine, p. ex., l'activation et la désactivation de la rotation broche et de l'arrosage
- le comportement de l'outil en contournage

Le constructeur de la machine peut valider des fonctions auxiliaires non décrites dans ce Manuel. Consultez le manuel de votre machine !

Vous pouvez entrer jusqu'à quatre fonctions auxiliaires M à la fin d'une séquence de positionnement ou dans une séquence distincte. La TNC affiche alors le dialogue : **Fonction auxiliaire M ?**

Dans le dialogue, vous n'indiquez habituellement que le numéro de la fonction auxiliaire. Pour certaines d'entre elles, le dialogue continue afin que vous puissiez introduire les paramètres supplémentaires de cette fonction.

Dans les modes de fonctionnement **Manuel** et **Manivelle électronique**, les fonctions auxiliaires se saisissent via la softkey **M**.

Certaines fonctions auxiliaires sont actives en début d'une séquence de positionnement, d'autres à la fin et ce, indépendamment de la position où elles se trouvent dans la séquence CN concernée.

Les fonctions auxiliaires agissent à partir de la séquence où elles sont appelées.

Certaines fonctions auxiliaires ne sont actives que dans la séquence où elles sont programmées. Si la fonction auxiliaire n'agit pas seulement dans une séquence donnée, vous devez l'annuler à nouveau dans une séquence suivante avec une fonction M distincte. Sinon, la TNC l'annule automatiquement à la fin du programme.

Introduire une fonction auxiliaire dans la séquence STOP

Une séquence **STOP** programmée interrompt l'exécution ou le test du programme, p. ex. pour vérifier l'outil. Vous pouvez programmer une fonction auxiliaire M dans une séquence **STOP** :

STOP

- Programmer une interruption d'exécution de programme : Appuyer sur la touche **STOP**
- Introduire la fonction auxiliaire **M**.

Exemple de séquences CN

```
87 STOP M6
```

10.2 Fonctions auxiliaires pour le contrôle d'exécution de programme, la broche et le liquide de refroidissement

Résumé

Le constructeur de la machine peut jouer sur le comportement des fonctions auxiliaires suivantes. Consultez le manuel de votre machine !

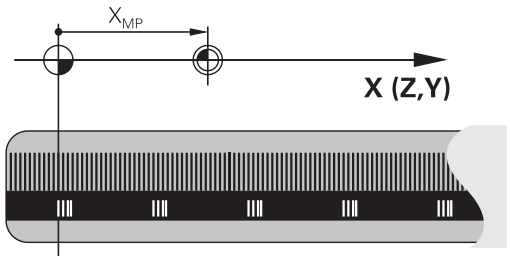
M	Effet	Action dans la séquence	au début	à la fin
M0	ARRET exécution du programme ARRET broche			■
M1	ARRET facultatif de l'exécution du programme ARRET de la broche, éventuellement ARRET de l'arrosage (n'agit pas en test de programme, fonction définie par le constructeur de la machine)			■
M2	ARRET de l'exécution du programme ARRET de la broche ARRET de l'arrosage Retour à la séquence 1 Effacer l'affichage d'état (dépend des paramètres machine **clearMode**)			■
M3	MARCHE broche sens horaire		■	
M4	MARCHE broche sens anti-horaire		■	
M5	ARRET broche			■
M6	Changement d'outil ARRET broche ARRET exécution du pgm			■
M8	MARCHE arrosage		■	
M9	ARRET arrosage			■
M13	MARCHE broche sens horaire MARCHE arrosage		■	
M14	MARCHE broche sens anti-horaire MARCHE arrosage		■	
M30	comme M2			■

10.3 Fonctions auxiliaires pour indiquer les coordonnées

Programmer les coordonnées machine : M91, M92

Point zéro règle

Sur la règle de mesure, une marque de référence définit la position du point zéro de la règle.



Point zéro machine

Vous avez besoin du point zéro machine pour

- Activer les limitations des zones de déplacement (fin de course logiciel)
- aborder les positions machine (par exemple, la position de changement d'outil)
- initialiser un point de référence pièce

Pour chaque axe, le constructeur de la machine introduit dans un paramètre-machine la distance entre le point zéro machine et le point zéro règle.

Comportement standard

Les coordonnées se réfèrent au point d'origine pièce, voir "Initialiser le point d'origine sans palpeur 3D", Page 428.

Comportement avec M91 – Point zéro machine

Si des coordonnées des séquences de positionnement doivent se référer au point zéro machine, introduisez alors M91 dans ces séquences.

Si vous programmez des coordonnées incrémentales dans une séquence M91, celles-ci se réfèrent à la dernière position M91 programmée. Si aucune position M91 n'a été programmée dans le programme CN actif, les coordonnées se réfèrent alors à la position d'outil courante.

La TNC affiche les valeurs de coordonnées se référant au point zéro machine. Dans l'affichage d'état, commutez l'affichage des coordonnées sur REF, voir "Affichage d'état", Page 69.

Comportement avec M92 – Point de référence machine

En plus du point zéro machine, le constructeur de la machine peut définir une autre position machine fixe (par rapport au zéro machine).

Le constructeur de la machine définit, pour chaque axe, la distance entre le point de référence machine et le point zéro machine. Consultez le manuel de votre machine !

Si les coordonnées des séquences de positionnement doivent se référer au point de référence machine, introduisez alors M92 dans ces séquences.

La TNC exécute également les corrections de rayon avec M91 et M92. Toutefois, dans ce cas, la longueur d'outil n'est **pas** prise en compte.

Effet

M91 et M92 ne sont actives que dans les séquences de programme où elles sont programmées.

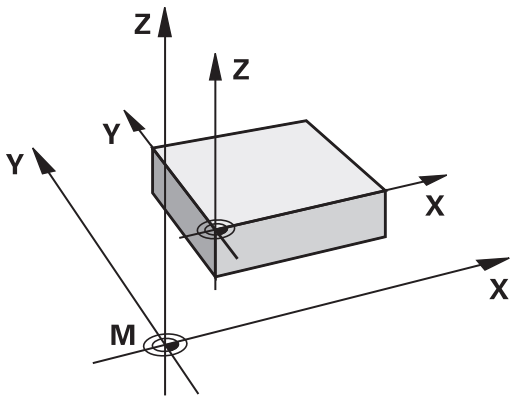
M91 et M92 sont actives en début de séquence.

Point d'origine pièce

Si les coordonnées doivent toujours se référer au point zéro machine, il est possible de bloquer l'initialisation du point d'origine d'un ou plusieurs axes.

Si la définition du point d'origine est verrouillée pour tous les axes, la TNC n'affiche alors plus la softkey INITIAL. POINT D'ORIGINE en mode **Manuel**.

La figure montre les systèmes de coordonnées avec le point zéro machine et le point zéro pièce.



M91/M92 en mode Test de programme

Pour pouvoir également simuler graphiquement les déplacements de M91/M92, vous devez activer la surveillance de la zone d'usinage et faire s'afficher la pièce brute par rapport au point d'origine, voir "Représenter la pièce brute dans la zone d'usinage ", Page 483.

Aborder les positions dans le système de coordonnées non incliné avec plan d'usinage incliné : M130

Comportement standard avec plan d'usinage incliné

Les coordonnées des séquences de positionnement se réfèrent au système de coordonnées incliné.

Comportement avec M130

Lorsque le plan d'usinage incliné est actif, les coordonnées des séquences linéaires se réfèrent au système de coordonnées non incliné.

La TNC positionne alors l'outil (incliné) à la coordonnée programmée du système non incliné.

Attention, risque de collision!

Les séquences suivantes de positionnement ou les cycles d'usinage sont à nouveau exécutés dans le système de coordonnées incliné. Cela peut occasionner des problèmes pour les cycles d'usinage avec un pré-positionnement absolu.

La fonction M130 n'est autorisée que si la fonction Inclinaison du plan d'usinage est active.

Effet

M130 est non modale dans les séquences linéaires sans correction du rayon d'outil.

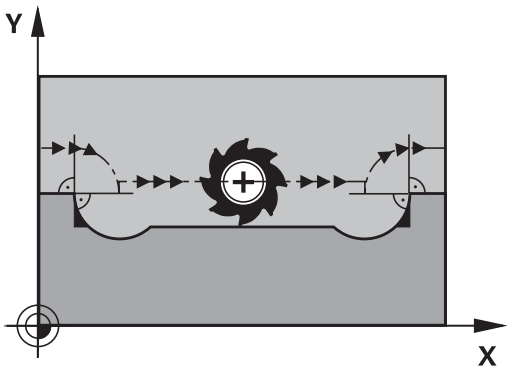
10.4 Fonctions auxiliaires pour le comportement de contournage

Usinage de petits segments de contour : M97

Comportement standard

Dans un angle externe, la TNC insère un cercle de transition. En présence de très petits éléments, l'outil risquerait alors d'endommager le contour

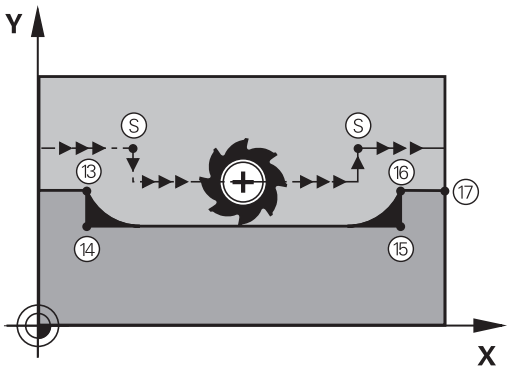
Dans ce cas là, la TNC interrompt l'exécution du programme et délivre le message d'erreur „Rayon d'outil trop grand“.



Comportement avec M97

La TNC définit un point d'intersection des éléments du contour – comme dans les angles internes – et déplace l'outil à ce point.

Programmez M97 dans la séquence de déplacement au sommet de l'angle.



> Au lieu de **M97**, nous vous recommandons d'utiliser la fonction **M120 LA**, bien plus performante voir "Précalculer le contour avec correction de rayon (LOOK AHEAD) : M120 ", Page 352!

Effet

M97 n’est active que dans la séquence où elle a été programmée.

> L'angle du contour sera usiné de manière incomplète avec M97. Vous devez éventuellement effectuer un autre usinage à l'aide d'un outil plus petit.

Exemple de séquences CN

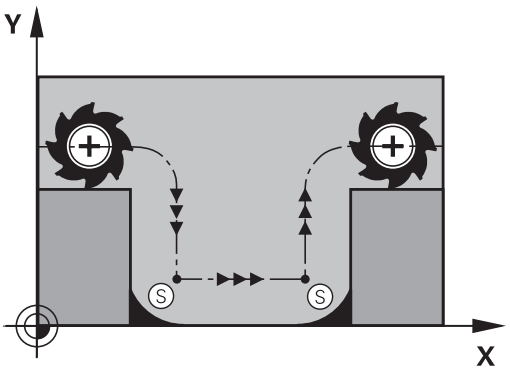
5 TOOL DEF L ... R+20	Grand rayon d’outil
...	
13 L X... Y... R... F... M97	Aborder point 13 du contour
14 L IY-0.5 ... R... F...	Usiner les petits éléments de contour 13 et 14
15 L IX+100 ...	Aborder point 15 du contour
16 L IY+0.5 ... R... F... M97	Usiner les petits éléments de contour 15 et 16
17 L X... Y...	Aborder point 17 du contour

Usinage complet des angles d'un contour ouvert : M98

Comportement standard

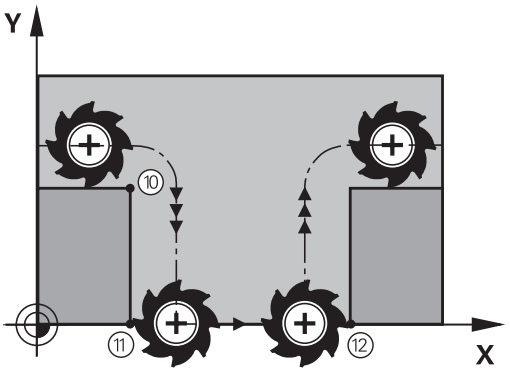
Dans les angles internes, la TNC calcule le point d'intersection des trajectoires de la fraise et déplace l'outil à partir de ce point, dans la nouvelle direction.

Lorsque le contour est ouvert aux angles, l'usinage est alors incomplet :



Comportement avec M98

Avec la fonction auxiliaire M98, la TNC déplace l'outil jusqu'à ce que chaque point du contour soit réellement usiné :



Effet

M98 n'est active que dans les séquences où elle a été programmée.

M98 est active en fin de séquence.

Exemple de séquences CN

Aborder les uns après les autres les points 10, 11 et 12 du contour :

```
10 L X... Y... RL F
11 L X... IY... M98
12 L IX+ ...
```

Facteur d'avance pour les déplacements de plongée : M103

Comportement standard

La TNC déplace l'outil suivant l'avance précédemment programmée et indépendamment du sens du déplacement.

Comportement avec M103

La TNC réduit l'avance de contournage lorsque l'outil se déplace dans le sens négatif de l'axe d'outil. L'avance de plongée FZMAX est calculée à partir de la dernière avance programmée FPROG et d'un facteur F% :

FZMAX = FPROG x F%

Introduire M103

Si vous entrez M103 dans une séquence de positionnement, la TNC poursuit alors le dialogue et vous demande le facteur F.

Effet

M103 est active en début de séquence.
Annuler M103 : reprogrammer M103 sans facteur

M103 agit également lorsque le plan d'usinage incliné est activé. La réduction d'avance agit dans ce cas lors du déplacement dans le sens négatif de l'axe d'outil **incliné**.

Exemple de séquences CN

L'avance de plongée est de 20% de l'avance dans le plan.

...	Avance de contournage réelle (mm/min.) :
17 L X+20 Y+20 RL F500 M103 F20	500
18 L Y+50	500
19 L IZ-2.5	100
20 L IY+5 IZ-5	141
21 L IX+50	500
22 L Z+5	500

Avance en millimètre / rotation de broche : M136

Comportement standard

La TNC déplace l'outil selon l'avance F en mm/min définie dans le programme

Comportement avec M136

Dans les programmes en pouces, M136 n'est pas autorisée avec la nouvelle avance alternative FU.

Avec M136 active, la broche ne doit pas être asservie.

Avec M136, la TNC ne déplace pas l'outil en mm/min. mais avec l'avance F en millimètres/tour de broche définie dans le programme. Si vous modifiez la vitesse de rotation à l'aide du potentiomètre de broche, la TNC adapte automatiquement l'avance.

Effet

M136 est active en début de séquence.

Pour annuler M136, programmez M137.

Vitesse d'avance dans les arcs de cercle : M109/M110/ M111

Comportement standard

L'avance programmée se réfère à la trajectoire du centre de l'outil.

Comportement dans les arcs de cercle avec M109

Lorsque la TNC usine un contour circulaire intérieur et extérieur, l'avance de l'outil reste constante au niveau du tranchant de l'outil.

Attention, danger pour la pièce et l'outil!

Pour des très petits angles extérieurs, la TNC augmente tellement l'avance, que l'outil ou la pièce peuvent être endommagés. Eviter **M109** pour les petits angles extérieurs.

Comportement sur les arcs de cercle avec M110

L'avance ne reste constante que lorsque la TNC usine un contour circulaire intérieur. Lors de l'usinage d'un contour circulaire extérieur, il n'y a pas d'adaptation de l'avance.

Si vous définissez M109 ou M110 avant d'avoir appelé un cycle d'usinage supérieur à 200, l'adaptation de l'avance agit également sur les contours circulaires contenus dans ces cycles d'usinage. A la fin d'un cycle d'usinage ou si celui-ci a été interrompu, l'état initial est rétabli.

Effet

M109 et M110 sont actives en début de séquence. Pour annuler M109 et M110, introduisez M111.

Précalculer le contour avec correction de rayon (LOOK AHEAD) : M120

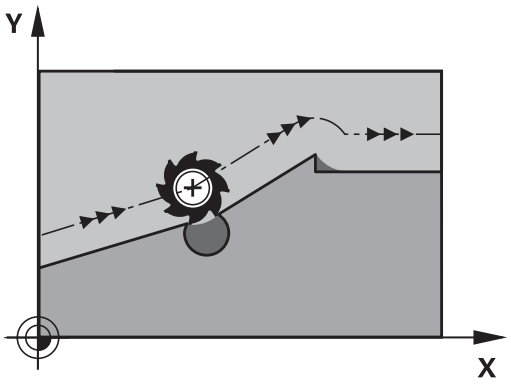
Comportement standard

Si le rayon d'outil est supérieur à un petit élément de contour à usiner avec correction de rayon, la TNC interrompt l'exécution du programme et affiche un message d'erreur. M97 (voir "Usinage de petits segments de contour : M97", Page 347) n'affiche pas de message d'erreur, bien que l'outil laisse une trace au moment de son dégagement, et l'angle est décalé.

Si le contour comporte plusieurs de ces éléments, la TNC peut l'endommager.

Comportement avec M120

La TNC vérifie un contour avec correction de rayon en fonction de ces situations. Elle calcule par anticipation la trajectoire de l'outil à partir de la séquence actuelle. Les endroits où le contour pourrait être endommagé par l'outil ne sont pas usinés (représentation en gris sombre sur la figure). Vous pouvez également utiliser M120 pour attribuer une correction de rayon d'outil à un programme de données digitalisées ou de données issues d'un système de programmation externe. De cette manière, les écarts par rapport au rayon d'outil théorique peuvent être compensés.



Le nombre de séquences (99 max.) dont la TNC tient compte pour son calcul anticipé est à définir avec LA (de l'angl. **L**ook **A**head : anticiper) derrière M120. Plus le nombre de séquences sélectionnées pour le calcul anticipé est élevé et plus le traitement des séquences sera lent.

Introduction

Si vous introduisez M120 dans une séquence de positionnement, la TNC continue le dialogue dans cette séquence et demande le nombre LA de séquences nécessaires au calcul anticipé.

Effet

M120 doit être mémorisée dans une séquence CN qui contient également la correction de rayon **RL** ou **RR**. M120 est active à partir de cette séquence et jusqu'à ce que

- la correction de rayon soit annulée avec **R0**
- M120 LA0 soit programmée
- M120 soit programmée sans LA
- un autre programme soit appelé avec **PGM CALL**
- le plan d'usinage soit incliné avec le cycle **19** ou la fonction PLANE

M120 est active en début de séquence.

Restrictions

- Après un stop externe/interne, vous ne devez réaccoster le contour qu'avec la fonction AMORCE SEQUENCE N. Avant de lancer l'amorce de séquence, vous devez annuler M120 car, sinon, la TNC délivre un message d'erreur
- Lorsque vous utilisez les fonctions de contournage **RND** et **CHF**, les séquences situées avant et après **RND** ou **CHF** ne doivent contenir que les coordonnées du plan d'usinage
- Lorsque vous accostez le contour avec une approche tangentielle, vous devez utiliser la fonction APPR LCT ; la séquence contenant APPR LCT ne doit contenir que des coordonnées du plan d'usinage
- Lorsque vous quittez le contour avec un départ tangentiel, vous devez utiliser la fonction DEP LCT ; la séquence contenant DEP LCT ne doit contenir que des coordonnées du plan d'usinage
- Avant d'utiliser les fonctions ci-après, vous devez annuler M120 et la correction de rayon :
  - Cycle **32** Tolérance
  - Cycle **19** Plan d'usinage
  - Fonction PLANE
  - M114
  - M128
  - FUNCTION TCPM

Superposition de la manivelle pendant l'exécution du programme : M118

Comportement standard

Dans les modes Exécution du programme, la TNC déplace l'outil tel que défini dans le programme d'usinage.

Comportement avec M118

A l'aide de M118, vous pouvez effectuer des corrections manuelles avec la manivelle pendant l'exécution du programme. Pour cela, programmez M118 et introduisez pour chaque axe (linéaire ou rotatif) une valeur spécifique en mm.

Introduction

Lorsque vous introduisez M118 dans une séquence de positionnement, la TNC continue le dialogue et réclame les valeurs spécifiques pour chaque axe. Utilisez les touches d'axes oranges ou le clavier ASCII pour l'introduction des coordonnées.

Effet

Vous annulez le positionnement à l'aide de la manivelle en reprogrammant M118 sans introduire de coordonnées.

M118 est active en début de séquence.

Exemple de séquences CN

Pendant l'exécution du programme, il faut pouvoir se déplacer avec la manivelle dans le plan d'usinage X/Y à ±1 mm, et dans l'axe rotatif B à ±5° de la valeur programmée :

```
L X+0 Y+38.5 RL F125 M118 X1 Y1 B5
```

M118 agit dans le système de coordonnées incliné quand vous activez l'inclinaison du plan d'usinage dans le mode manuel. Le système de coordonnées original agit dans le cas ou l'inclinaison du plan d'usinage est inactif dans le mode manuel.

M118 agit aussi en mode Positionnement avec introduction manuelle!

Axe d'outil virtuel VT

Pour cette fonction, le constructeur de la machine doit avoir adapté la TNC. Consultez le manuel de votre machine !

Sur une machine à tête pivotante, l'axe d'outil virtuel vous permet aussi d'effectuer un déplacement avec la manivelle dans le sens d'un outil incliné. Pour effectuer un déplacement dans le sens de l'axe virtuel de l'outil, sélectionnez, sur l'écran de votre manivelle, l'axe VT, voir "Déplacer les axes avec des manivelles électroniques", Page 416. Avec une manivelle HR 5xx, vous pouvez directement sélectionner l'axe virtuel en actionnant la touche d'axe orange VI (voir manuel de la machine).

De pair avec la fonction M118, vous pouvez aussi exécuter une superposition de la manivelle dans le sens de l'axe d'outil actuellement actif. Pour cela, vous devez au moins définir, dans la fonction M118, l'axe de broche avec la plage de course autorisée (par ex. M118 Z5) et sélectionner l'axe VT sur la manivelle.

Retrait du contour dans le sens de l'axe d'outil : M140

Comportement standard

La TNC déplace l'outil dans les modes de fonctionnement Execution PGM pas-à-pas et Execution PGM en continu comme défini dans le programme d'usinage.

Comportement avec M140

Avec M140 MB (move back), vous pouvez dégager d'une certaine valeur l'outil du contour dans le sens de l'axe d'outil.

Introduction

Lorsque vous introduisez M140 dans une séquence de positionnement, la TNC continue le dialogue et réclame la valeur du dégagement de l'outil par rapport au contour. Introduisez la course souhaitée correspondant au dégagement que l'outil doit effectuer par rapport au contour ou appuyez sur la softkey MB MAX pour accéder au bord de la zone de déplacement.

De plus, on peut programmer une avance à laquelle l'outil parcourt la course programmée. Si vous n'introduisez pas d'avance, la TNC parcourt en avance rapide la trajectoire programmée.

Effet

M140 n'est active que dans la séquence de programme où elle a été programmée.

M140 est active en début de séquence.

Exemple de séquences CN

Séquence 250 : dégager l'outil à 50 mm du contour

Séquence 251 : déplacer l'outil jusqu'à la limite de la zone de déplacement

```
250 L X+0 Y+38.5 F125 M140 MB 50 F750
251 L X+0 Y+38.5 F125 M140 MB MAX
```

M140 est également active quand la fonction inclinaison du plan d'usinage est active. Sur les machines équipées de têtes pivotantes, la TNC déplace l'outil dans le système incliné.

Avec **M140 MB MAX**, vous pouvez effectuer le dégagement seulement dans le sens positif.

Définir systématiquement un appel d'outil avec l'axe d'outil avant **M140**, sinon le sens du déplacement n'est pas défini.

Annuler le contrôle du palpeur : M141

Comportement standard

Lorsque la tige de palpage est déviée, la TNC délivre un message d'erreur dès que vous souhaitez déplacer un axe de la machine.

Comportement avec M141

La TNC déplace les axes de la machine même si la tige de palpage a été déviée. Si vous écrivez un cycle de mesure en liaison avec le cycle de mesure 3, cette fonction est nécessaire pour dégager à nouveau le palpeur avec une séquence de positionnement après la déviation de la tige.

Attention, risque de collision!

Si vous utilisez la fonction M141, veillez à dégager le palpeur dans la bonne direction.

M141 n'agit que dans les déplacements avec des séquences linéaires.

Effet

M141 n’est active que dans la séquence de programme où elle a été programmée.

M141 est active en début de séquence.

Effacer la rotation de base : M143

Comportement standard

La rotation de base reste active jusqu'à ce qu'on l'annule ou qu'on lui attribue une nouvelle valeur.

Comportement avec M143

La TNC efface une rotation de base programmée dans le programme CN.

La fonction **M143** est interdite lors d'une amorce de séquence.

Effet

M143 n'est active que dans la séquence de programme où elle a été programmée.

M143 est active en début de séquence.

Dégager automatiquement l'outil du contour en cas de stop CN : M148

Comportement standard

Lors d'un arrêt CN, la TNC stoppe tous les déplacements. L'outil s'immobilise au point d'interruption.

Comportement avec M148

La fonction M148 doit être validée par le constructeur de la machine. Le constructeur de la machine définit dans un paramètre-machine la course que doit parcourir la TNC lors d'un **LIFTOFF**.

La TNC dégage l'outil de maximum 2 mm dans le sens de l'axe d'outil en partant du contour si vous avez défini le paramètre **Y** pour l'outil actif dans la colonne **LIFTOFF** du tableau d'outils voir "Entrer les données d'outils dans le tableau", Page 160.

LIFTOFF est actif dans les situations suivantes :

- lorsque vous avez déclenché un stop CN
- lorsqu'un stop CN est déclenché par le logiciel, p. ex. en présence d'une erreur au niveau du système d'entraînement
- lors d'une coupure d'alimentation

Attention, risque de collision!

Lors d'un réaccostage de contour, des détériorations du contour peuvent apparaître, particulièrement sur des surfaces gauches. Dégager l'outil avant de réaccoster le contour!

Définissez la valeur de dégagement souhaité de l'outil dans le paramètre machine **CfgLiftOff**. Vous pouvez aussi, d'une manière générale, désactiver cette fonction dans le paramètre machine **CfgLiftOff**.

Effet

M148 agit jusqu'à ce que la fonction soit désactivée avec M149.

M148 est active en début de séquence et M149, en fin de séquence.

Arrondir les angles : M197

Comportement standard

La TNC insère par défaut un cercle de transition quand la correction de rayon est active sur un angle externe. Ceci peut toutefois abîmer l'arête de la pièce.

Comportement avec M97

Avec la fonction M197, le contour est prolongé au niveau de l'angle par une tangente et un petit cercle de transition est ensuite inséré. Si vous programmez la fonction M197 et appuyez ensuite sur la touche ENT, la TNC ouvre le champ de saisie **DL**. Dans **DL**, vous définissez la longueur selon laquelle la TNC prolongera les éléments de contour. M197 permet de réduire le rayon d'angle, l'angle est moins arrondi et le déplacement est néanmoins assuré en douceur.

Effet

La fonction M197 est à effet non modal et n'agit que sur les angles externes.

Exemple de séquences CN

```
L X... Y... RL M197 DL0.876
```

11

Programmation : fonctions spéciales

11.1 Résumé des fonctions spéciales

La TNC dispose de fonctions spéciales performantes destinées aux applications les plus diverses :

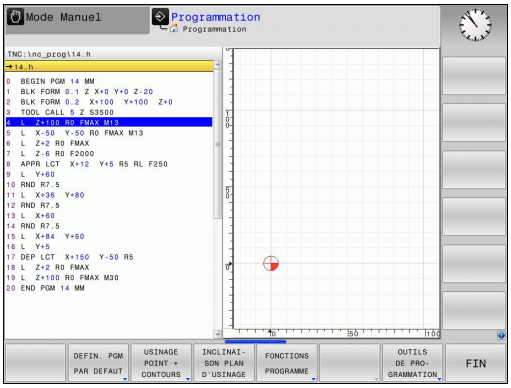
Fonction	Description
Travail avec fichiers-texte	Page 373
Travail avec tableaux personnalisables	Page 377

La touche **SPEC FCT** et les softkeys correspondantes donnent accès à d'autres fonctions spéciales de la TNC. Les tableaux suivants récapitulent les fonctions disponibles.

Menu principal fonctions spéciales SPEC FCT

SPEC FCT

- Sélectionner les fonctions spéciales



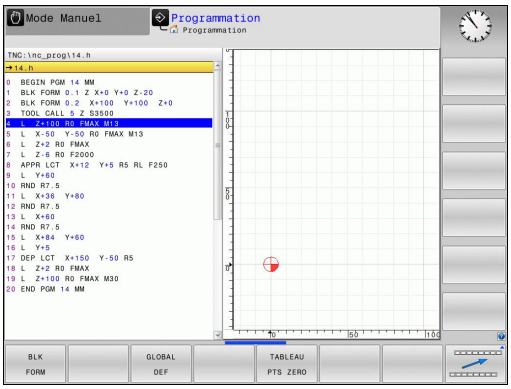
Fonction	Softkey	Description
Définir les données par défaut	DEFIN. PGM PAR DEFAUT	Page 363
Fonctions pour l'usinage de contours et de points	USINAGE POINT + CONTOURS	Page 363
Définir la fonction **PLANE**	INCLINAI- SON PLAN D'USINAGE	Page 387
Définir diverses fonctions conversationnelles Texte clair	FONCTIONS PROGRAMME	Page 364
Définir le point d'articulation	INSERER ARTICU- LATION	Page 132

Après avoir appuyé sur la touche SPEC FCT, vous pouvez ouvrir, avec la touche GOTO, la fenêtre de sélection **smartSelect**. La TNC affiche une arborescence avec toutes les fonctions disponibles. Vous pouvez naviguer rapidement et sélectionner les fonctions dans l'arborescence avec le curseur ou avec la souris. Dans la fenêtre de droite, la TNC affiche une aide en ligne des différentes fonctions.

Menu de paramètres par défaut

DEFIN. PGM PAR DEFAUT

- Sélectionner le menu valeur de pgm par défaut

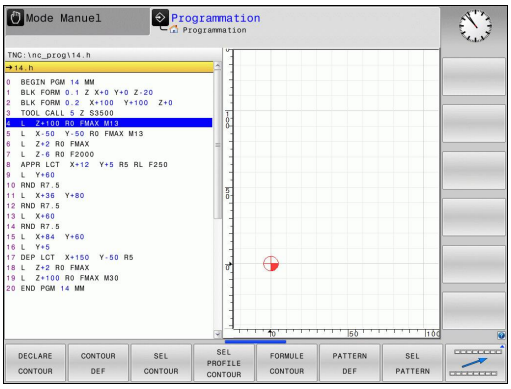


Fonction	Softkey	Description
Définir la pièce brute	BLK FORM	Page 88
Sélectionner le tableau de points zéro	TABLEAU PTS ZERO	"Décalage du POINT ZERO avec des tableaux de points zéro (cycle 7, DIN/ ISO : G53)"
Définir les paramètres de cycles globaux	GLOBAL DEF	Voir manuel d'utilisation des cycles

Menu des fonctions pour l'usinage de contours et de points

USINAGE POINT + CONTOURS

- Sélectionner le menu des fonctions d'usinage de contours et de points.

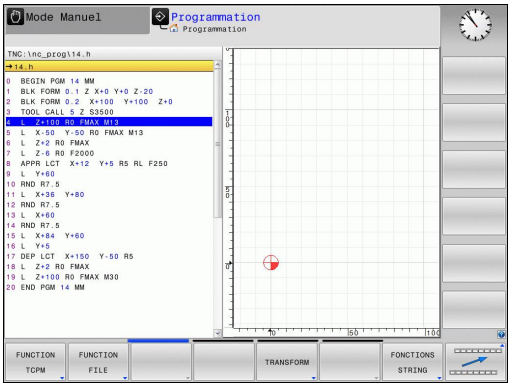


Fonction	Softkey	Description
Indiquer le contour à affecter	DECLARE CONTOUR	Voir manuel d'utilisation des cycles
Définir une formule simple de contour	CONTOUR DEF	Voir manuel d'utilisation des cycles
Sélectionner une définition de contour	SEL CONTOUR	Voir manuel d'utilisation des cycles
Définir une formule complexe de contour	FORMULE CONTOUR	Voir manuel d'utilisation des cycles
Définir des motifs d'usinage réguliers	PATTERN DEF	Voir manuel d'utilisation des cycles
Sélectionner un fichier de points avec positions d'usinage	SEL PATTERN	Voir manuel d'utilisation des cycles

Menu de définition des diverses fonctions conversationnelles Texte clair

FONCTIONS PROGRAMME

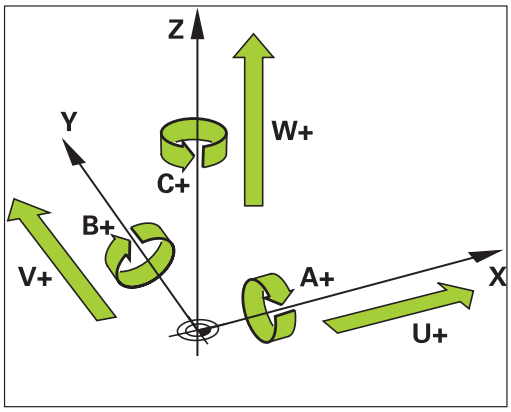
- Choisir le menu de définition des diverses fonctions conversationnelles Texte clair



Fonction	Softkey	Description
Définir les fonctions de fichiers	FUNCTION FILE	Page 369
Définir le comportement des axes parallèles U, V, W	FUNCTION PARAX	Page 365
Définir les transformations de coordonnées	TRANSFORM	Page 370
Définir les fonctions String	FONCTIONS STRING	Page 318
Insérer un commentaire	INSERER COMMENT.	Page 129

11.2 Usiner avec les axes parallèles U, V et W

Résumé



Votre machine doit être configurée par le constructeur pour l'utilisation des fonctions des axes parallèles.

Il existe également des axes U, V et W dont les déplacements sont parallèles aux axes principaux X, Y et Z . Les axes principaux et les axes parallèles sont associés de manière définie :

Axe principal	Axe parallèle	Axe rotatif
X	U	A
Y	V	B
Z	W	C

Pour l'usinage avec les axes parallèles U, V et W, la TNC proposent les fonctions suivantes :

Fonction	Signification	Softkey	Page
PARAXCOMP	Définir le comportement de la TNC lors du positionnement des axes parallèles	FUNCTION PARAXCOMP	367
PARAXMODE	Définir avec quels axes la TNC doit exécuter l'usinage	FUNCTION PARAXMODE	367

Après la mise en service de la TNC, la configuration standard est active par défaut.

La TNC annule les fonctions des axes parallèles avec les fonctions suivantes :

- Choix d'un programme
- Fin du programme
- M2 ou M30
- Interruption de programme (**PARAXCOMP** reste actif)
- **PARAXCOMP OFF** ou **PARAXMODE OFF**

Avant le changement de la cinématique de la machine, les fonctions des axes parallèles doivent être désactivées.

FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY

Avec la fonction **AFFICHAGE PARAXCOMP**, vous activez l'affichage des fonctions de déplacements des axes parallèles. La TNC tient compte des déplacements de l'axe parallèle dans l'affichage des positions de l'axe principal correspondant (affichage de la somme) L'affichage des positions de l'axe principal indique toujours la distance relative entre l'outil et la pièce, indépendamment du fait que l'axe principal ou l'axe parallèle se déplace.

Pour la définition, procédez de la façon suivante :

Séquence CN

```
13 FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY W
```

SPEC FCT
- Afficher la barre de softkeys avec les fonctions spéciales.

FONCTIONS PROGRAMME
- Choisir le menu de définition des diverses fonctions Texte clair.

FUNCTION PARAX
- Choisir **FONCTION PARAX**

FUNCTION PARAXCOMP
- Choisir **FUNCTION PARAXCOMP**

FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY
- Choisir **FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY**
- Définir un axe parallèle dont les déplacements doivent être pris en compte par la TNC dans l'affichage des positions de l'axe principal correspondant.

FONCTION PARAXCOMP MOVE

> La fonction **PARAXCOMP MOVE** ne peut être utilisée qu'avec des séquences linéaires (**L**).

Séquence CN

```
13 FUNCTION PARAXCOMP MOVE W
```

Avec la fonction **PARAXCOMP MOVE**, la TNC compense les déplacements parallèles par des déplacements de compensation des axes principaux associés.

Si par exemple, un déplacement de l'axe parallèle W est exécuté dans le sens négatif, simultanément l'axe principal Z se déplace de la même valeur dans le sens positif. La distance relative de l'outil par rapport à la pièce reste identique. Application avec machine à portique : rentrer le fourreau de la broche et descendre la traverse de manière synchrone.

Pour la définition, procédez de la manière suivante :

SPEC FCT
- Afficher la barre de softkeys avec les fonctions spéciales.

FONCTIONS PROGRAMME
- Choisir le menu de définition des diverses fonctions Texte clair.

FUNCTION PARAX
- Choisir **FUNCTION PARAX**

FUNCTION PARAXCOMP
- Choisir **FUNCTION PARAXCOMP**

FUNCTION PARAXCOMP MOVE
- Choisir **FUNCTION PARAXCOM MOVE**
- Définir l'axe parallèle

FUNCTION PARAXCOMP OFF

Avec la fonction **PARAXCOMP OFF**, vous désactivez les fonctions des axes parallèles **AFFICHAGE PARAXCOMP** et **PARAXCOMP MOVE**. Pour la définition, procédez de la manière suivante :

Séquences CN

```
13 FUNCTION PARAXCOMP OFF
13 FUNCTION PARAXCOMP OFF W
```

SPEC FCT

- Afficher la barre de softkeys avec les fonctions spéciales.

FONCTIONS PROGRAMME

- Choisir le menu de définition des diverses fonctions Texte clair.

FUNCTION PARAX

- Choisir **FUNCTION PARAX**

FUNCTION PARAXCOMP

- Choisir **FUNCTION PARAXCOMP**

FUNCTION PARAXCOMP OFF

- Choisir **FONCTION PARAXCOMP OFF** Si vous souhaitez mettre hors service les fonctions des axes parallèles individuellement, alors indiquez cet axe en plus

FUNCTION PARAXMODE

Vous devez toujours définir 3 axes pour activer la fonction **PARAXMODE**.

Si vous combinez les fonctions **PARAXMODE** et PARAXCOMP, la TNC désactive la fonction PARAXCOMP pour un axe défini dans les deux fonctions. Après avoir désactivé PARAXMODE, la fonction PARAXcomp est à nouveau active.

Séquence CN

```
13 FUNCTION PARAXMODE X Y W
```

Avec la fonction **PARAXMODE**, vous définissez les axes avec lesquels la TNC doit exécuter l'usinage. Tous les déplacements et descriptions de contour sont à programmer indépendamment de la machine au moyen des axes principaux X, Y et Z.

Définissez, avec la fonction **PARAXMODE**, 3 axes (p.ex. **FONCTION PARAXMODE X Y W**) avec lesquels la TNC devra exécuter les déplacements programmés.

Pour la définition, procédez de la manière suivante :

SPEC FCT

- Afficher la barre de softkeys avec les fonctions spéciales.

FONCTIONS PROGRAMME

- Choisir le menu de définition des diverses fonctions Texte clair.

FUNCTION PARAX

- Choisir **FUNCTION PARAX**

FUNCTION PARAXMODE

- Choisir **FONCTION PARAXMODE**

FUNCTION PARAXMODE

- Choisir **FONCTION PARAXMODE**
- Définir les axes d'usinage

Déplacer l'axe principal et l'axe parallèle simultanément

Si la fonction **PARAXMODE** est active, la TNC exécute les déplacements programmés dans les axes définis avec ladite fonction. Si la TNC doit déplacer simultanément un axe parallèle et son axe principal associé, vous pouvez introduire cet axe en plus avec le signe "**&**". L'axe avec le caractère **&** se réfère alors à l'axe principal.

Séquence CN

```
13 FUNCTION PARAXMODE X Y W
14 L Z+100 &Z+150 R0 FMAX
```

L'élément de syntaxe "**&**" n'est autorisé que dans les séquences L.

Le positionnement supplémentaire d'un axe principal avec l'instruction "**&**" est assuré dans le système REF. Si l'affichage de position est réglée sur „valeur effective“, ce déplacement ne sera pas affiché. Commuter l'affichage de position sur „valeur REF“ si nécessaire

FONCTION PARAXMODE OFF

Le fonctionnement des axes parallèles est désactivé par la fonction **PARAXCOMP OFF**. La TNC utilise les axes principaux configurés par le constructeur de la machine. Pour la définition, procédez de la manière suivante :

Séquence CN

```
13 FUNCTION PARAXCOMP OFF
```

SPEC FCT

- Afficher la barre de softkeys avec les fonctions spéciales.

FONCTIONS PROGRAMME

- Choisir le menu de définition des diverses fonctions Texte clair.

FUNCTION PARAX

- Choisir **FUNCTION PARAX**

FUNCTION PARAXMODE

- Choisir **FUNCTION PARAXMODE**

FUNCTION PARAXMODE OFF

- Choisir **FUNCTION PARAXMODE OFF**

11.3 Fonctions de fichiers

Application

Les fonctions **FUNCTION FILE** vous permettent d'exécuter, à partir du programme CN, les opérations sur les fichiers : copier, déplacer ou effacer.

> **!** Vous ne devez pas utiliser les fonctions **FILE** pour les programmes ou fichiers auxquels vous vous êtes précédemment référés avec des fonctions telles que **CALL PGM** ou **CYCL DEF 12 PGM CALL**.

Définir les opérations sur les fichiers

SPEC FCT

- Sélectionner les fonctions spéciales

FONCTIONS PROGRAMME

- Sélectionner les fonctions de programme

FUNCTION FILE

- Sélectionner les opérations de fichier : La TNC affiche les fonctions disponibles.

Fonction	Signification	Softkey
FILE COPY	Copier le fichier : Indiquer le chemin d'accès du fichier à copier et celui du fichier-cible.	FILE COPY
FILE MOVE	Déplacer le fichier : Indiquer le chemin d'accès du fichier à déplacer et celui du fichier-cible.	FILE MOVE
EFFACER FICHIER	Effacer le fichier : Indiquer le chemin d'accès du fichier à effacer	FILE DELETE

11.4 Définir la transformation des coordonnées

Résumé

Alternativement au cycle de transformation de coordonnées 7 **DECALAGE DU POINT ZERO**, vous pouvez utiliser la fonction Texte clair **TRANS DATUM**. Comme avec le cycle 7, **TRANS DATUM** vous permet de programmer directement des valeurs de décalage ou d'activer une ligne du tableau de points zéro. Vous disposez également de la fonction **TRANS DATUM RESET** avec laquelle vous pouvez annuler très simplement un décalage de point zéro actuel.

TRANS DATUM AXIS

La fonction **TRANS DATUM AXIS** permet de définir un décalage de point zéro en introduisant des valeurs pour chaque axe concerné. Dans un séquence, vous pouvez définir jusqu'à 9 coordonnées, l'introduction en incrémental est possible. Pour la définition, procédez de la manière suivante :

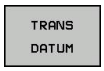
Séquence CN

```
13 TRANS DATUMAXIS X+10 Y+25 Z+42
```

- Afficher la barre de softkeys avec les fonctions spéciales.

- Choisir le menu de définition des diverses fonctions Texte clair.

- Sélectionner les transformations



- Sélectionner le décalage de point zéro **TRANS DATUM**.

- Sélectionner la softkey pour la saisie des valeurs.
- Valider le décalage du point zéro sur les axes de votre choix avec la touche **ent**.

Les valeurs absolues introduites se réfèrent au point zéro pièce défini par initialisation du point d'origine ou par une valeur de présélection du tableau Preset.

Les valeurs incrémentales se réfèrent toujours au dernier point zéro valide – lui-même pouvant être déjà décalé.

TRANS DATUM TABLE

La fonction **TRANS DATUM TABLE** permet de définir un décalage de point zéro en sélectionnant un numéro dans un tableau de points zéro. Pour la définition, procédez de la manière suivante :

- Afficher la barre de softkeys avec des fonctions spéciales.

- Sélectionner le menu des fonctions servant à la définition des différentes fonctions Texte clair.

- Sélectionner les transformations.

- Sélectionner le décalage de point zéro **TRANS DATUM**.

- Réinitialiser le curseur jusqu'à la fonction **TRANS AXIS**.

- Sélectionner le décalage de point zéro **TRANS DATUM TABLE**
- Si nécessaire, introduire le nom du tableau de points zéro à partir duquel vous voulez activer le numéro de point zéro, valider avec la touche **ENT**. Si vous ne voulez pas définir de tableau de points zéro, appuyez sur la touche **no ent**
- Introduire le numéro de la ligne que la TNC doit activer; valider avec la touche **ent**

Séquence CN

```
13 TRANS DATUMTABLE TABLINE25
```

Si vous n'avez défini aucun tableau de points zéro dans la séquence **TRANS DATUM TABLE**, la TNC utilise alors le tableau de points zéro déjà sélectionné préalablement avec **SEL TABLE** dans le programme CN ou bien le celui sélectionné avec l'état M dans le mode **Exécution de programme pas à pas** ou dans le mode **Exécution de programme en continu**.

TRANS DATUM RESET

La fonction **TRANS DATUM RESET** permet d'annuler un décalage de point zéro. La manière dont vous avez défini auparavant le point zéro n'a pas d'importance. Pour la définition, procédez de la façon suivante :

SPEC FCT

- Afficher la barre de softkeys avec des fonctions spéciales.

FONCTIONS PROGRAMME

- Sélectionner le menu des fonctions servant à la définition des différentes fonctions Texte clair.

TRANSFORM

- Sélectionner les transformations.

TRANS DATUM

- Sélectionner le décalage de point zéro **TRANS DATUM**.

ANNULER DECALAGE POINT ZERO

- Choisir la softkey ANNULER DECALAGE POINT ZERO.

Séquence CN

```
13 TRANS DATUM RESET
```

11.5 Créer des fichiers-texte

Application

Sur la TNC, vous pouvez créer et modifier des textes à l'aide d'un éditeur de texte. Applications typiques :

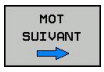
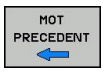
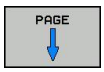
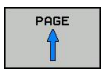
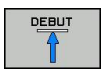
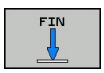
- Conserver des valeurs expérimentales
- Informer sur des étapes d'usinage
- Créer une liste de formules

Les fichiers-texte sont des fichiers de type .A (ASCII). Si vous souhaitez traiter d'autres fichiers, vous devez d'abord les convertir en fichiers .A.

Ouvrir et quitter un fichier-texte

- Sélectionner le mode de fonctionnement **Programmation**.
- Appeler le gestionnaire de fichiers : appuyer sur la touche **PGM MGT**
- Afficher les fichiers de type .A : appuyer sur la softkey **SELECT. TYPE** puis sur la softkey **AFFICHER** .A
- Sélectionner le fichier et l'ouvrir avec la softkey **SELECT.** ou avec la touche **ENT** ou ouvrir un nouveau fichier en introduisant son nom et en validant avec la touche **ENT**

Si vous souhaitez quitter l'éditeur de texte, appelez le gestionnaire de fichiers et sélectionnez un fichier d'un autre type, comme p. ex. un programme d'usinage.

Déplacements du curseur	Softkey
Curseur un mot vers la droite	
Curseur un mot vers la gauche	
Curseur à la page d'écran suivante	
Curseur à la page d'écran précédente	
Curseur en début de fichier	
Curseur en fin de fichier	

Editer des textes

Un champ d'informations, affichant le nom du fichier, le lieu et l'information de la ligne, se trouve au dessus de la première ligne de l'éditeur de texte :

Fichier : Nom du fichier-texte
Ligne: Position ligne courante du curseur
Colonne: Position colonne courante du curseur

Le texte est inséré à l'endroit où se trouve le curseur. Vous déplacez le curseur à l'aide des touches fléchées à n'importe quel endroit du fichier-texte.

La ligne sur laquelle se trouve le curseur est surlignée en couleur. La touche Retour ou la touche **ENT** vous permettent de rompre des lignes.

Effacer des caractères, mots et lignes et les insérer à nouveau

Avec l'éditeur de texte, vous pouvez effacer des lignes ou mots entiers pour les insérer à un autre endroit.

- Déplacer le curseur sur le mot ou sur la ligne à effacer et à insérer à un autre endroit
- Appuyer sur la softkey **EFFACER MOT** ou **EFFACER LIGNE** : le texte est supprimé et mis en mémoire-tampon
- Déplacer le curseur à la position d'insertion du texte et appuyer sur la softkey **INSERER LIGNE/MOT**

Fonction	Softkey
Effacer une ligne et la mettre en mémoire tampon	EFFACER LIGNE
Effacer un mot et le mettre en mémoire tampon	EFFACER MOT
Effacer un caractère et le mettre en mémoire tampon	EFFACER CARACTERE
Insérer une ligne ou un mot après effacement	INSERER LIGNE / MOT

Modifier des blocs de texte

Vous pouvez copier, effacer et insérer à un autre endroit des blocs de texte de n'importe quelle longueur. Dans tous les cas, vous devez d'abord sélectionner le bloc de texte souhaité :

- Sélectionner un bloc de texte : Déplacer le curseur sur le caractère à partir duquel doit débuter la sélection du texte

SELECT. BLOC

- Appuyer sur la softkey **MARQUER BLOC**.
- Déplacer le curseur sur le caractère qui doit terminer la sélection du texte. Si vous faites glisser directement le curseur à l'aide des touches fléchées vers le haut et le bas, les lignes de texte intermédiaires seront toutes sélectionnées – Le texte sélectionné est en couleur

Après avoir sélectionné le bloc de texte, vous pouvez traiter le texte à l'aide des softkeys suivantes :

Fonction	Softkey
Effacer le bloc sélectionné et le mettre en mémoire tampon	DECOUPER BLOC
Mettre le texte sélectionné en mémoire tampon, sans l'effacer (copier)	INSERER BLOC

Si vous souhaitez insérer à un autre endroit le bloc mis en mémoire tampon, exécutez également les étapes suivantes :

- Déplacer le curseur à la position d'insertion du bloc de texte contenu dans la mémoire

INSERER BLOC

- Appuyer sur la softkey **INSERER BLOC**: Le texte sera inséré

Tant que le texte est dans la mémoire tampon, vous pouvez l'insérer autant de fois que vous souhaitez.

Transférer un bloc sélectionné dans un autre fichier

- Sélectionner le bloc de texte tel que décrit précédemment

TRANSF. A FICHIER

- Appuyer sur la softkey **TRANSF. A FICHIER**. La TNC affiche le dialogue **Fichier-cible =**
- Introduire le chemin d'accès et le nom du fichier-cible. La TNC ajoute le bloc de texte sélectionné au fichier-cible. Si aucun fichier-cible ne correspond au nom introduit, la TNC inscrit le texte sélectionné dans un nouveau fichier

Insérer un autre fichier à la position du curseur

- Déplacer le curseur à l'endroit où vous désirez insérer un nouveau fichier-texte

INSERER FICHIER

- Appuyer sur la softkey **INSERER FICHIER**. La TNC affiche le dialogue **Nom de fichier =**
- Introduire le chemin d'accès et le nom du fichier que vous désirez insérer

Trouver des texte partiels

La fonction de recherche de l'éditeur de texte peut trouver des mots ou des chaînes de caractères dans un texte La TNC dispose de deux possibilités.

Trouver le texte actuel

La fonction de recherche doit trouver un mot correspondant au mot sur lequel se trouve actuellement le curseur :

- Déplacer le curseur sur le mot souhaité
- Sélectionner la fonction de recherche : appuyer sur la softkey **RECHERCHE**
- Appuyer sur la softkey **CHERCHER MOT ACTUEL**
- Abandonner la fonction de recherche : appuyer sur la softkey **FIN**

Trouver un texte au choix

- Sélectionner la fonction de recherche : appuyer sur la softkey **RECHERCHE**. La TNC affiche le dialogue **Cherche texte :**
- Introduire le texte à rechercher
- Rechercher le texte : appuyer sur la softkey **EXECUTER**
- Abandonner la fonction de recherche : appuyer sur la softkey **FIN**

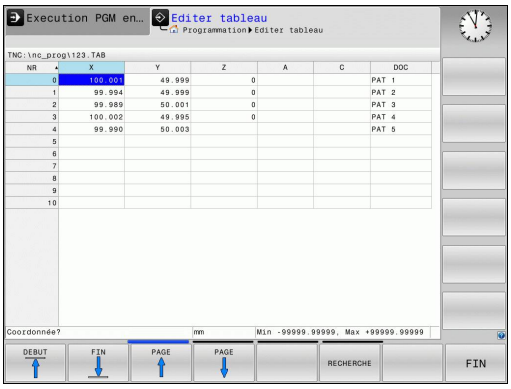
11.6 Tableaux personnalisables

Principes de base

Dans les tableaux personnalisables, vous pouvez enregistrer et lire différentes informations à partir du programme CN. Vous disposez pour cela des fonctions de paramètres Q **FN 26** à **FN 28**.

L'éditeur de structure vous permet de modifier le format des tableaux personnalisables, à savoir leurs colonnes et propriétés. Vous pouvez ainsi créer des tableaux conçus exactement pour votre application.

D'autre part, vous pouvez commuter entre l'affichage d'un tableau (par défaut) et l'affichage d'un formulaire.



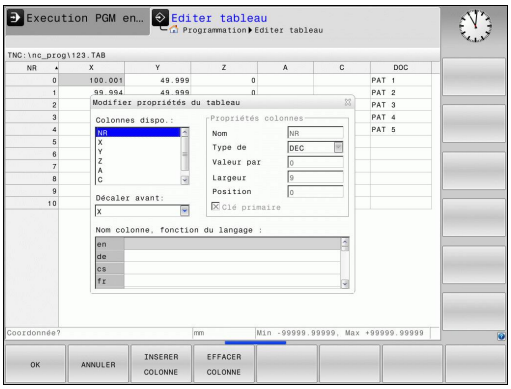
Créer des tableaux personnalisables

- Sélectionner le gestionnaire de fichiers : appuyer sur la touche **pgm mgt**
- Introduire un nom de fichier quelconque se terminant par .TAB et valider avec la touche **ENT** : La TNC affiche une fenêtre auxiliaire avec des formats de tableaux définis
- Sélectionner, avec la touche fléchée, un modèle de tableau, par exemple **EXAMPLE TAB** et valider avec la touche **ent** : La TNC ouvre un nouveau tableau dans le format prédéfini.
- Pour adapter le tableau à vos besoins, il vous faut modifier le format du tableau, voir "Modifier le format du tableau", Page 378

Le constructeur de votre machine peut créer des modèles de tableaux et les enregistrer dans la TNC. Si vous créez un nouveau tableau, la TNC ouvre une fenêtre auxiliaire dans laquelle tous les modèles de tableaux existants sont énumérés.

Vous pouvez également enregistrer vos propres modèles de tableaux dans la TNC. Pour cela, vous créez un nouveau tableau, vous modifiez le format et vous l'enregistrer dans le répertoire **TNC:\system\proto**. Ensuite, quand vous souhaiterez créer un nouveau tableau, votre modèle apparaîtra également dans la fenêtre de sélection des modèles de tableaux.

Modifier le format du tableau



- Appuyez sur la softkey **EDITER FORMAT** (2ème niveau de softkeys) : La TNC ouvre le formulaire de l'éditeur dans lequel est représenté la structure du tableau. Pour connaître la signification de l'instruction de structure (ligne d'en-tête), voir le tableau suivant.

Instruction	Signification
Colonnes disponibles :	Enumération de toutes les colonnes du tableau
Décaler vers l'avant :	L'enregistrement marqué dans **Colonnes disponibles** est décalé de la colonne
Nom	Nom de colonne : est affiché dans la ligne d'en-tête
Type de colonne	**TEXT** : Introduction de texte **SIGN** : Signe + ou - **BIN** : Nombre binaire **DEC** : Chiffre entier, positif, décimal (chiffre cardinal) **HEX** : Chiffre hexadécimal **INT** : nombre entier **LENGTH** : Longueur (convertie dans les programmes définis en pouces) **FEED** : Avance (mm/min. ou 0.1 pouce/min.) **IFEED** : Avance (mm/min. ou pouce/min.) **FLOAT** : Nombre à virgule flottante **BOOL** : Valeur de vérité **INDEX** : Index **TSTAMP** : Format défini pour la date et l'heure
Valeur par défaut	Valeur avec laquelle les champs de cette colonne sont réservés
Largeur	Largeur de la colonne (nombre de caractères)
Clé primaire	Première colonne de tableau
Nom de colonne en fonction de la langue	Dialogues en fonction de la langue

Vous pouvez naviguer dans un formulaire à l'aide d'une souris connectée ou d'un clavier TNC. Navigation avec le clavier de la TNC :

- Appuyez sur les touches de navigation pour sauter dans les champs de saisie souhaités. Les touches fléchées vous permettent de naviguer à l'intérieur d'un champ de saisie. Ouvrir les menus dépliants avec la touche GOTO.

Vous ne pouvez pas modifier les propriétés de tableau **Nom** et **Type de colonne** dans un tableau qui contient déjà des lignes. Vous devez d'abord effacer toutes les lignes avant de pouvoir modifier ces propriétés. Au préalable, il faut éventuellement faire une copie de sécurité du tableau.

Vous pouvez réinitialiser une valeur invalide dans un champ d'une colonne de type **TSTAMP** en appuyant sur la touche CE, puis sur la touche ENT.

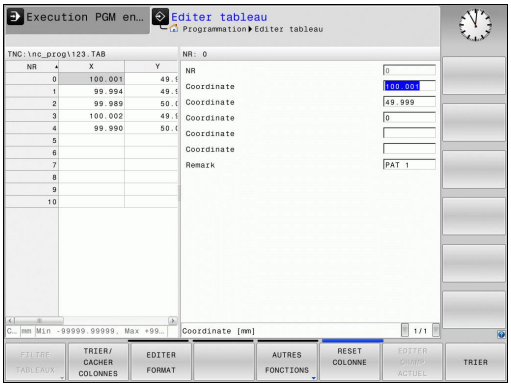
Quitter l'éditeur de structure

- Appuyez sur la softkey **OK**. La TNC ferme le formulaire de l'éditeur et applique les modifications. La softkey ANNULER permet d'annuler toutes les modifications.

Passerà l'affichage de tableau

Vous pouvez afficher tous les tableaux avec l'extension **.TAB** sous la forme de listes ou de formulaires.

- Appuyez sur la touche permettant de configurer le partage d'écran. Choisissez la softkey correspondant soit à l'affichage de liste, soit à l'affiche de formulaire (affichage de formulaire avec ou sans textes de dialogue)



Dans l'affichage de formulaire, la TNC affiche, sur la moitié gauche de l'écran, la liste des numéros de lignes avec le contenu de la première colonne.

Vous pouvez modifier les données dans la moitié droite de l'écran.

- Appuyez sur la touche **ENT** ou la touche fléchée pour passer au champ de saisie suivant.
- Pour sélectionner une autre ligne, appuyez sur la touche de navigation verte (symbole de dossier). Ainsi, le curseur passe dans la fenêtre de gauche et vous pouvez sélectionner la ligne souhaitée avec les touches fléchées. La touche de navigation verte vous permet de passer à nouveau dans la fenêtre de saisie.

FN 26: TABOPEN: Ouvrir un tableau personnalisable

Avec la fonction **FN 26: TABOPEN**, vous ouvrez n'importe quel tableau pouvant être défini librement afin de l'écrire avec **FN 27** ou pour importer des données de ce tableau avec **FN 28**.

Un seul tableau à la fois peut être ouvert dans un programme CN. Une nouvelle séquence avec **TABOPEN** ferme automatiquement le dernier tableau ayant été ouvert.

Le tableau à ouvrir doit avoir l'extension .TAB.

Exemple : ouvrir le tableau TAB1.TAB qui se trouve dans le répertoire TNC:\DIR1

```
56 FN 26: TABOPEN TNC:\DIR1\TAB1.TAB
```

FN 27: TABWRITE: Ecrire un tableau personnalisable

Avec la fonction **FN 27: TABWRITE**, vous écrivez le tableau que vous avez ouvert au préalable avec **FN 26: TABOPEN**.

Vous pouvez définir, c'est à dire écrire, plusieurs noms de colonnes dans une séquence **TABWRITE**. Les noms de colonnes doivent figurer entre guillemets et être séparés par une virgule. Vous définissez dans les paramètres Q la valeur que doit écrire la TNC dans chaque colonne.

Veillez à ce que la fonction **FN 27: TABWRITE** écrive également par défaut des valeurs dans le tableau qui est actuellement ouvert dans le mode Test de programme. La fonction **FN18 ID992 NR16** vous permet de demander dans quel mode de fonctionnement est réalisé le programme. Si la fonction **FN27** ne doit être exécutée que dans les modes de fonctionnement **Exécution de programme pas à pas** et **Exécution de programme en continu**, vous pouvez ignorer une partie de programme donnée avec une instruction de saut. Page 280.

Vous ne pouvez composer que des champs numériques de tableau.

Si vous souhaitez composer plusieurs colonnes dans une même séquence, vous devez mémoriser les valeurs dans des paramètres dont les numéros se suivent.

Exemple

Dans la ligne 5 du tableau actuellement ouvert, définir les colonnes Rayon, Profondeur et D. Les valeurs à écrire dans le tableau doivent être mémorisées dans les paramètres Q5, Q6 et Q7.

```
53 Q5 = 3,75
54 Q6 = -5
55 Q7 = 7,5
56 FN 27: TABWRITE 5/“RAYON,PROFONDEUR,D“ = Q5
```

FN 28: TABREAD: Lire un tableau personnalisable

Avec la fonction **FN 28: TABREAD**, vous importez des données du tableau que vous avez préalablement ouvert avec **FN 26: TABOPEN**.

Vous pouvez définir, c'est à dire lire, plusieurs noms de colonnes dans un **TABREAD**. Les noms de fichiers doivent figurer entre guillemets et être séparés par une virgule. Vous définissez dans la séquence **FN 28** les numéros des paramètres Q sous lesquels la TNC doit écrire la première valeur importée.

Vous ne pouvez lire que des champs numériques de tableau.

Si vous souhaitez lire plusieurs colonnes dans une séquence, la TNC mémorise alors les valeurs lues dans des paramètres dont les numéros se suivent.

Exemple

Dans la ligne 6 du tableau ouvert actuellement, lire les valeurs des colonnes Rayon, Profondeur et D. Mémoriser la première valeur dans le paramètre Q10 (seconde valeur dans Q11, troisième valeur dans Q12).

```
56 FN 28: TABREAD Q10 = 6/“RAYON,PROFONDEUR,D“
```

12

Programmation : Usinage multiaxes

12.1 Fonctions réservées à l'usinage multiaxes

Ce chapitre regroupe les fonctions TNC qui ont un rapport avec l'usinage multiaxes :

Fonction TNC	Description	Page
PLANE	Définir les opérations d'usinage dans le plan d'usinage incliné	385
M116	Avance des axes rotatifs	406
M126	Déplacement des axes rotatifs avec optimisation de course	407
M94	Réduire la valeur d'affichage des axes rotatifs	408
M138	Sélection d'axes inclinés	409

12.2 La fonction PLANE : Inclinaison du plan d'usinage (option de logiciel 1)

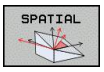
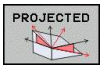
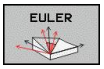
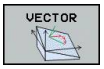
Introduction

Les fonctions d'inclinaison du plan d'usinage doivent être validées par le constructeur de votre machine!

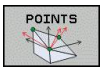
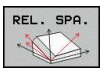
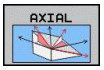
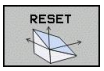
La fonction **PLANE** ne peut être entièrement efficace que sur des machines qui possèdent au moins deux axes rotatifs (table et/ou tête). Exception Vous pouvez également utiliser la fonction **PLANE AXIAL** si un seul axe rotatif est présent ou actif sur votre machine.

Avec la fonction **PLANE** (de l'anglais plane = plan), vous disposez d'une fonction performante permettant de définir de diverses manières des plans d'usinage inclinés.

Toutes les fonctions **PLANE** disponibles dans la TNC décrivent le plan d'usinage souhaité indépendamment des axes rotatifs réellement présents sur votre machine. Vous disposez des possibilités suivantes :

Fonction	Paramètres nécessaires	Softkey	Page
SPATIAL	Trois angles dans l'espace **SPA**, **SPB**, **SPC**		389
PROJETÉ	Deux angles de projection **PROPR** et **PROMIN** ainsi qu'un angle de rotation **ROT**		391
EULER	Trois angles eulériens Précession (**EULPR**), Nutation (**EULNU**) et Rotation (**EULROT**),		392
VECTEUR	Vecteur normal pour définition du plan et vecteur de base pour définition du sens de l'axe X incliné		394

12.2 La fonction PLANE : Inclinaison du plan d'usinage (option de logiciel 1)

Fonction	Paramètres nécessaires	Softkey	Page
POINTS	Coordonnées de trois points quelconques du plan à incliner		396
RELATIF	Un seul angle dans l'espace, en incrémental		398
AXIAL	Jusqu'à trois angles d'axes absolus ou incrémentaux **A**, **B**, **C**		399
RESET	Annuler la fonction PLANE		388

La définition des paramètres de la fonction **PLANE** se fait en deux étapes :

- La définition géométrique du plan est différente pour chacune des fonctions **PLANE** disponibles
- Le comportement de positionnement de la fonction **PLANE** qui doit être considéré indépendamment de la définition du plan et qui est identique pour toutes les fonctions **PLANE**, voir "Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE", Page 401

La fonction transfert de la position courante n'est pas possible quand l'inclinaison du plan d'usinage est active.

Si vous utilisez la fonction **PLANE** avec la fonction **M120** active, la TNC annule alors automatiquement la correction de rayon et, par là même, la fonction **M120**.

Les fonctions **PLANE** doivent toujours être annulées avec **PLANE RESET**. L'introduction de 0 dans tous les paramètres **PLANE** n'annule pas entièrement la fonction.

Si vous limitez le nombre d'axes inclinés avec la fonction **M138**, vous pouvez ainsi limiter les possibilités d'inclinaison sur votre machine.

Vous pouvez utiliser les fonctions PLANE uniquement avec l'axe d'outil Z.

La TNC facilite l'inclinaison du plan d'usinage uniquement avec l'axe de broche Z.

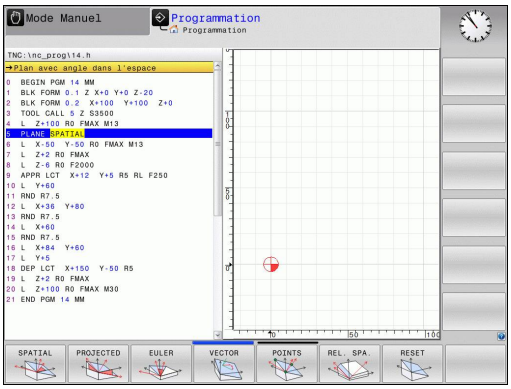
Définir la fonction PLANE

SPEC FCT

- Afficher la barre de softkeys avec des fonctions spéciales.

INCLINAI- SON PLAN D'USINAGE

- Sélectionner la fonction **PLANE** : Appuyer sur la softkey **Inclinaison du plan d'usinage** : La TNC affiche dans la barre de softkeys les possibilités de définition disponibles.



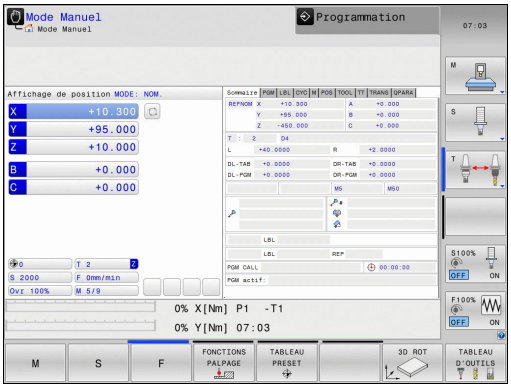
Choisir la fonction

- Sélectionner directement par softkey la fonction souhaitée : la TNC poursuit le dialogue et demande les paramètres nécessaires

Affichage de positions

Dès qu'une fonction **PLANE** est activée, la TNC affiche l'angle dans l'espace calculé dans l'affichage d'état supplémentaire (voir figure). Indépendamment de la fonction **PLANE** utilisée, la TNC calcule toujours en interne l'angle dans l'espace.

Dans le mode chemin restant (**DIST**), et lors de l'inclinaison (mode **MOVE** ou **TURN**) dans l'axe rotatif, la TNC affiche le chemin jusqu'à la position finale définie (ou calculée) de l'axe rotatif.



Annulation de la fonction PLANE

SPEC FCT

- Afficher la barre de softkeys avec des fonctions spéciales.

FONCTION SPECIALE TNC

- Sélectionner les fonctions spéciales TNC : appuyez sur la softkey **Fonction spéciale TNC**

INCLINAI-SON PLAN D'USINAGE

- Sélectionner la fonction PLANE : Appuyer sur la softkey **Inclinaison du plan d'usinage** : La TNC affiche dans la barre de softkeys les possibilités de définition disponibles.

RESET

- Sélectionner la fonction pour annuler : annuler de manière interne la fonction **PLANE**, rien n'est modifié au niveau de la position actuelle des axes

MOVE

- Définir si la TNC doit déplacer les axes inclinés automatiquement à la position par défaut (**MOVE**) ou **TURN**), ou non (**STAY**), voir "Inclinaison automatique : MOVE/TURN/STAY (introduction obligatoire)", Page 401

END

- Terminer la saisie : Appuyer sur la touche ENT

Séquence CN

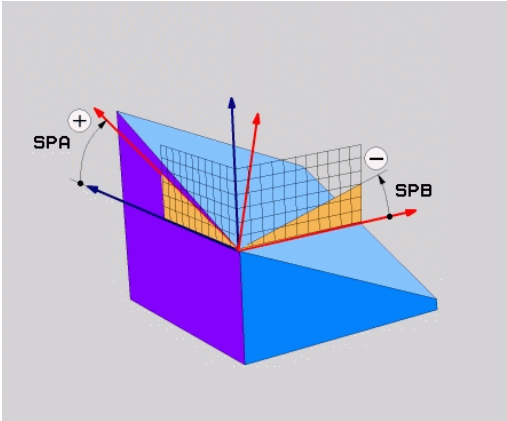
```
25 PLANE RESET MOVE ABST50 F1000
```

La fonction **PLANE RESET** annule complètement la fonction **PLANE** active ou un cycle **19** actif (angle = 0 et fonction inactive). Une définition multiple n'est pas nécessaire.

Définir le plan d'usinage via l'angle dans l'espace PLANE SPATIAL

Application

Un angle dans l'espace défini un plan d'usinage avec jusqu'à trois rotations du système de coordonnées. Deux méthodes de construction mènent au même résultat.



- **Rotations autour du système de coordonnées de la machine :** Dans l'ordre, il y a d'abord une rotation autour de l'axe machine C, puis de l'axe machine B et enfin de l'axe machine A.
- **Rotations autour du système de coordonnées incliné :** Dans l'ordre, il y a d'abord une rotation autour de l'axe machine C, puis de l'axe orienté B et enfin de l'axe orienté A. Ce point de vue est en général plus compréhensible car le suivi des rotations du référentiel est plus facile avec des axes rotatifs fixes.

Remarques avant de programmer

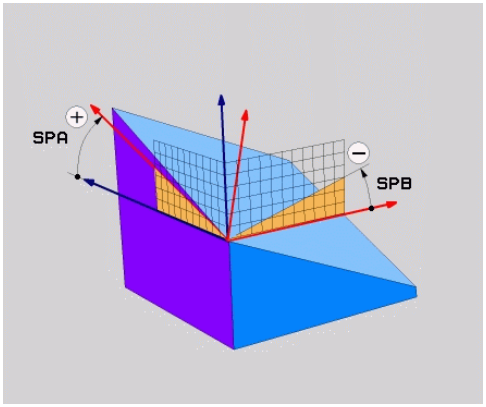
Vous devez toujours définir les trois angles dans l'espace **SPA**, **SPB** et **SPC**, même si l'un d'entre eux est égal à 0.

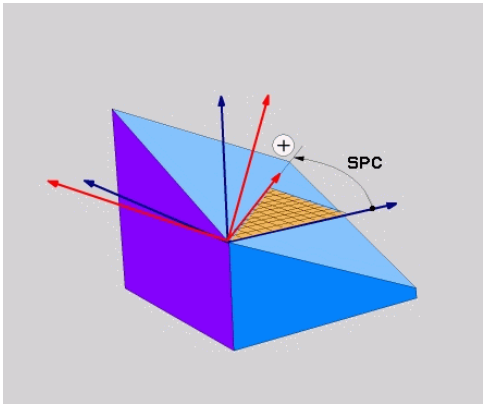
La méthode correspond au cycle 19, à condition que les données introduites dans le cycle 19 se réfèrent aux angles dans l'espace.

Définition des paramètres pour le comportement de positionnement : voir "Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE", Page 401.

Paramètres d'introduction

- **Angle dans l'espace A?**: Angle de rotation **SPA** autour de l'axe machine X (cf. figure en haut et à droite). Plage de saisie de -359.9999° à +359.9999°
- **Angle dans l'espace B ?** : Angle de rotation **SPB** autour de l'axe machine Y (cf. figure en haut et à droite). Plage de saisie de -359.9999° à +359.9999°
- **Angle dans l'espace C?**: Angle de rotation **SPC** autour de l'axe machine Z (cf. figure de droite, au centre). Plage de saisie de -359.9999° à +359.9999°
- Poursuivre avec les propriétés de positionnement, voir "Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE", Page 401





Abréviations utilisées

Abréviation	Signification
SPATIAL	En angl. **spatial** = dans l'espace
SPA	**sp**atial **A** : Rotation autour de l'axe X
SPB	**sp**atial **B** : Rotation autour de l'axe Y
SPC	**sp**atial **C** : Rotation autour de l'axe Z

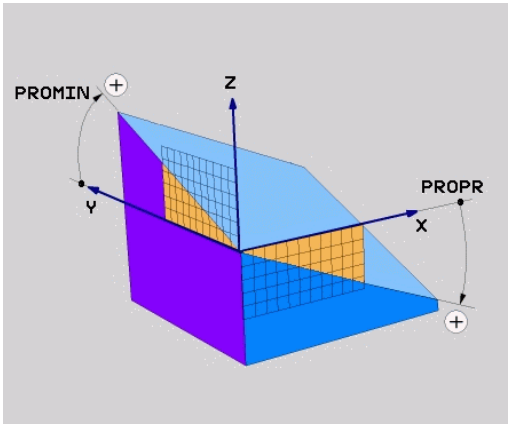
Séquence CN

```
5 PLANE SPATIAL SPA+27 SPB+0 SPC
  +45 .....
```

Définir le plan d'usinage via l'angle de projection : PLANE PROJECTED

Application

Les angles de projection définissent un plan d'usinage en indiquant deux angles. Vous les déterminez par projection sur le plan à définir du 1er plan de coordonnées (Z/X avec axe d'outil Z) et du 2ème plan de coordonnées (Y/Z avec axe d'outil Z).

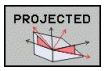


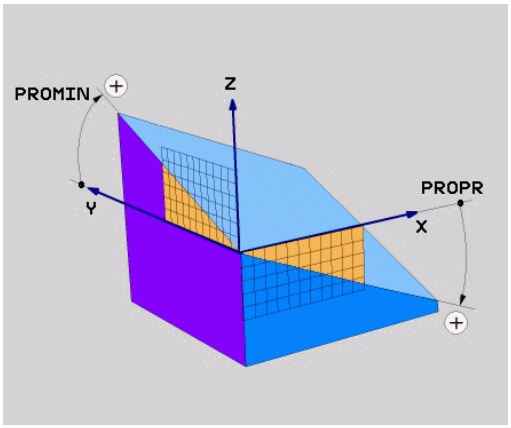
Remarques avant de programmer

Vous ne pouvez utiliser les angles de projection que si les définitions d'angles se réfèrent à un parallélépipède rectangle. Sinon, des déformations apparaissent sur la pièce

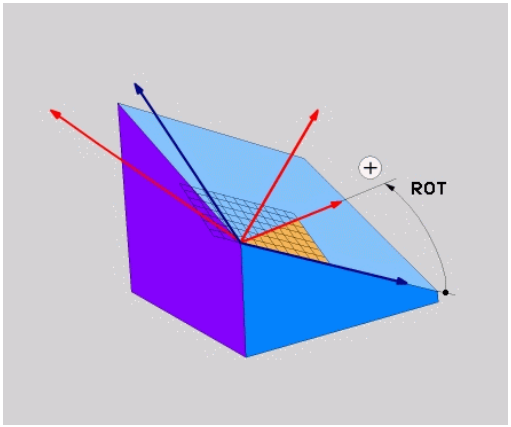
Définition des paramètres pour le comportement de positionnement : voir "Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE", Page 401.

Paramètres à introduire





- **Angle proj. 1er plan de coord.?** : Angle projeté du plan d'usinage incliné autour dans le premier plan de coordonnées du système de coordonnées (Z/X pour l'axe d'outil Z, voir Figure en haut à droite). Plage de saisie de -89.9999° à +89.9999°. L'axe 0° est l'axe principal du plan d'usinage actif (X pour l'axe d'outil Z, sens positif, voir Figure en haut à droite)
- **Angle proj. 2ème plan de coord.?**: Angle projeté dans le deuxième plan de coordonnées du système de coordonnées machine (Y/Z pour l'axe d'outil Z, voir Figure en haut à droite). Plage de saisie de -89.9999° à +89.9999°. L'axe 0° est l'axe secondaire du plan d'usinage actif (Y avec axe d'outil Z).



- **Angle ROT du plan incliné?** : Rotation du système de coordonnées incliné autour de l'axe d'outil incliné (par analogie, correspond à une rotation avec le cycle 10 ROTATION). Avec l'angle de rotation, vous pouvez déterminer de manière simple le sens de l'axe principal du plan d'usinage (X avec axe d'outil Z, Z avec axe d'outil Y, voir figure de droite, au centre). Plage de saisie de -360° à +360°
- Poursuivre avec les propriétés de positionnement, voir "Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE", Page 401

Séquence CN

```
5 PLANE PROJECTED PROPR+24 PROMIN+24 PROROT+30 .....
```

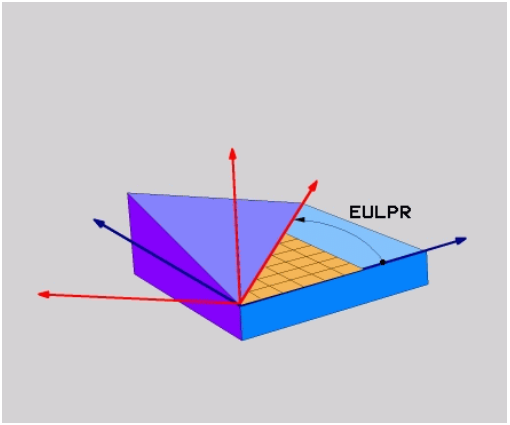
Abréviations utilisées

PROJECTED	de l'anglais projected = projeté
PROPR	principle plane : plan principal
PROMIN	minor plane : plan secondaire
PROMIN	angl. rotation : rotation

Définir le plan d'usinage avec l'angle d'Euler PLANE EULER

Application

Les angles d'Euler définissent un plan d'usinage avec jusqu'à trois **rotations autour du système de coordonnées incliné**. Les trois angles d'Euler ont été définis par le mathématicien suisse Euler. Transposé au système de coordonnées machine, il en résulte les définitions suivantes :

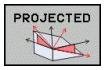


Angle de précession : **EULPR**	Rotation du système de coordonnée autour de l'axe Z
Angle de nutation : **EULNU**	Rotation du système de coordonnées autour de l'axe X après une rotation de l'angle de précession
Angle de rotation : **EULROT**	Rotation du plan d'usinage incliné autour de l'axe incliné Z

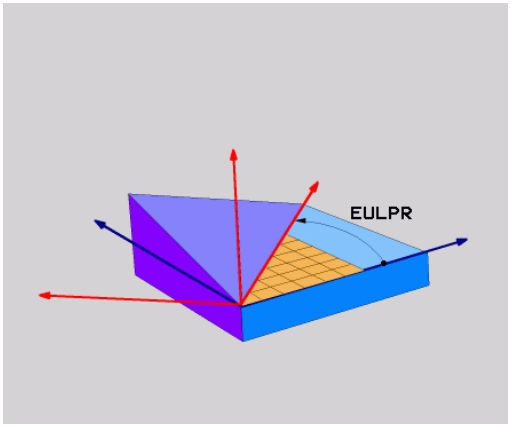
Remarques avant de programmer

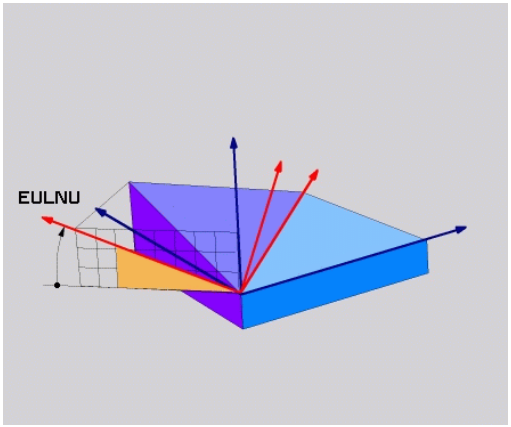
Définition des paramètres pour le comportement de positionnement : voir "Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE", Page 401.

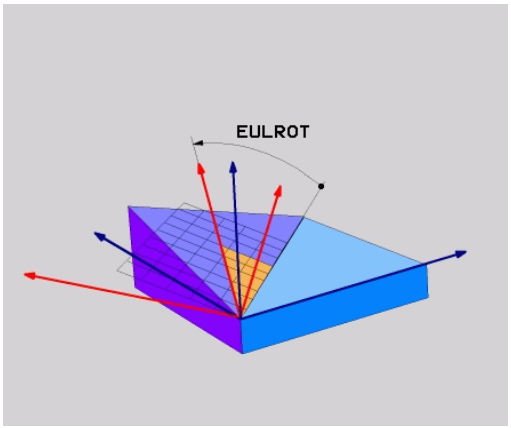
Paramètres à introduire



- **Angle rot. plan coord. princip.?**: Angle de rotation **EULPR** autour de l'axe Z (cf. figure en haut et à droite) Remarque :
  - Plage de saisie de -180.0000° à 180.0000°
  - L'axe 0° est l'axe X.
- **Angle d'inclinaison de l'axe d'outil?**: Angle d'inclinaison **EULNUT** du système de coordonnées autour de l'axe X qui a subi une torsion de l'axe X de la valeur de l'angle de précession (voir Figure au centre à droite). Remarque :
  - Plage de saisie de 0° à 180.0000°
  - L'axe 0° est l'axe Z.
- **Angle ROT du plan incliné?** : Rotation **EULROT** du système de coordonnées incliné autour de l'axe incliné Z (par analogie, correspond à une rotation avec le cycle 10 ROTATION). Avec l'angle de rotation, vous pouvez déterminer de manière simple le sens de l'axe X dans le plan d'usinage incliné (voir figure en bas et à droite). Remarque :
  - Plage de saisie de 0° à 360.0000°
  - L'axe 0° est l'axe X.
- Poursuivre avec les propriétés de positionnement, voir "Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE", Page 401







Séquence CN

```
5 PLANE EULER EULPR45 EULNU20 EULROT22 .....
```

Abréviations utilisées

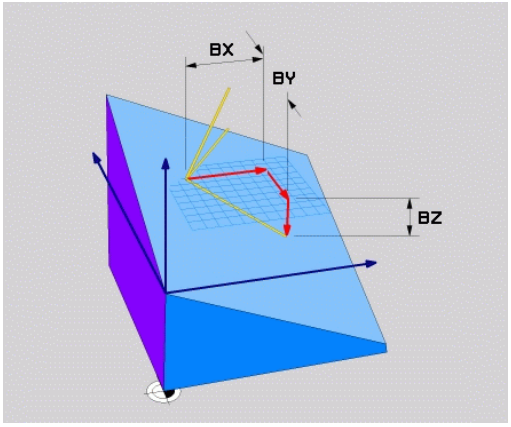
Abréviation	Signification
EULER	Mathématicien suisse ayant défini les angles dits d'Euler
EULPR	**Angle de Pr**ecession : angle décrivant la rotation du système de coordonnées autour de l'axe Z
EULNU	Angle de **Nu**tation : angle décrivant la rotation du système de coordonnées autour de l'axe X qui a subi une rotation de la valeur de l'angle de précession
EULROT	**Angle de Rot**ation : angle décrivant la rotation du plan d'usinage incliné autour de l'axe Z incliné

Définir le plan d'usinage avec deux vecteurs PLANE VECTOR

Application

Vous pouvez utiliser la définition d'un plan d'usinage au moyen de **deux vecteurs** si votre système CAO est capable de calculer le vecteur de base et le vecteur normal au plan d'usinage. Une introduction normée n'est pas nécessaire. La TNC calcule la valeur normée en interne. Vous pouvez ainsi introduire des valeurs entre -9.999999 et +9.999999.

Le vecteur de base nécessaire à la définition du plan d'usinage est défini par les composantes **BX**, **BY** et **BZ** (voir fig. en haut à droite). Le vecteur normal est défini par les composantes **NX**, **NY** et **NZ**.



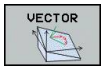
Remarques avant de programmer

Le vecteur de base définit la direction de l'axe principal du plan d'usinage incliné. Le vecteur normal doit être au dessus du plan incliné et perpendiculaire. Il détermine ainsi l'orientation du plan.

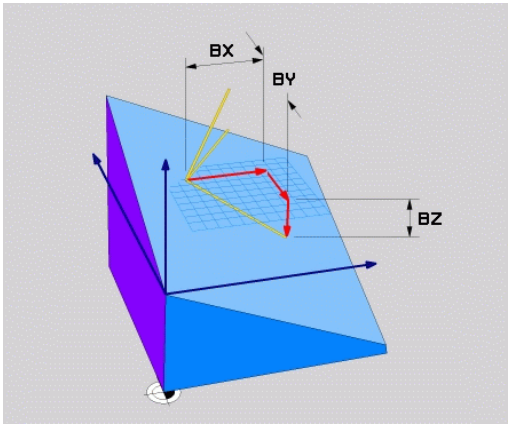
En interne, la TNC calcule les vecteurs normés à partir des valeurs que vous avez introduites.

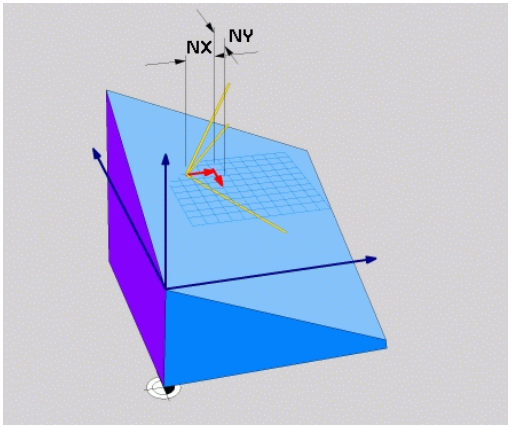
Définition des paramètres pour le comportement de positionnement : voir "Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE", Page 401.

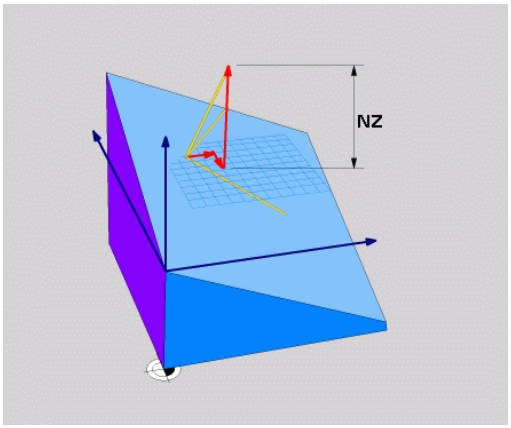
Paramètres à introduire



- **Composante X du vecteur de base?**: Composante X **BX** du vecteur de base B (cf. figure en haut et à droite). Plage de saisie : -9.9999999 à +9.9999999
- **Composante Y du vecteur de base?**: Composante Y **BY** du vecteur de base B (cf. figure en haut et à droite). Plage de saisie : -9.9999999 à +9.9999999
- **Composante Z du vecteur de base?**: Composante Z **BZ** du vecteur de base B (voir fig. en haut, à droite) Plage de saisie : -9.9999999 à +9.9999999
- **Composante X du vecteur normal?**: Composante X **NX** du vecteur normal N (voir fig. au centre, à droite) Plage de saisie : -9.9999999 à +9.9999999
- **Composante Y du vecteur normal?**: Composante Y **NY** du vecteur normal N (cf. figure de droite, au centre). Plage de saisie : -9.9999999 à +9.9999999
- **Composante Z du vecteur normal?**: Composante Z **NZ** du vecteur normal N (cf. figure en bas et à droite). Plage de saisie : -9.9999999 à +9.9999999
- Poursuivre avec les propriétés de positionnement, voir "Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE", Page 401







Séquence CN

```
5 PLANE VECTOR BX0.8 BY-0.4 BZ-0.42 NX0.2 NY0.2 NZ0.92 ..
```

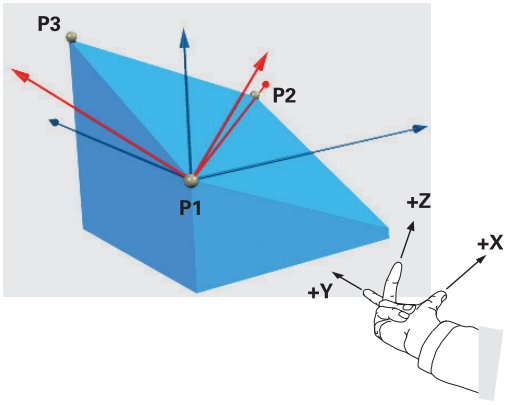
Abréviations utilisées

Abréviation	Signification
VECTEUR	de l'anglais vector = vecteur
BX, BY, BZ	**Vecteur de B**ase : **Composante X**, **Y** et **Z**
NX, NY, NZ	**Vecteur N**ormal : **Composante X**, **Y** et **Z**

Définir le plan d'usinage avec trois points PLANE POINTS

Application

Il est possible de clairement définir un plan d'usinage en indiquant **trois points au choix, P1à P3, de ce plan**. Cela est possible avec la fonction **PLANE POINTS**.



Remarques avant de programmer

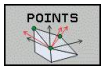
La droite reliant le point 1 au point 2 détermine le sens de l'axe principal incliné (X avec axe d'outil Z).

Vous définissez le sens de l'axe d'outil incliné avec la position du 3ème point en référence à la ligne reliant le point 1 au point 2. Selon la règle de la main droite (pouce = axe X, index = axe Y, majeur = axe Z. voir fig. en haut, à droite), on a la situation suivante : le pouce (axe X) va du point 1 au point 2, l'index (axe Y) est parallèle à l'axe Y incliné en direction du point 3. Puis, le majeur indique la direction de l'axe d'outil incliné.

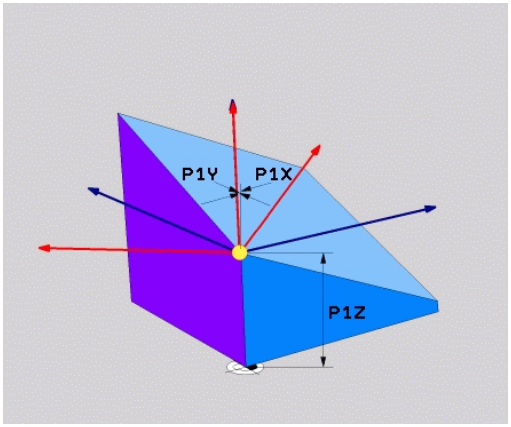
Les trois points définissent l'inclinaison du plan. La position du point zéro actif n'est pas modifiée par la TNC.

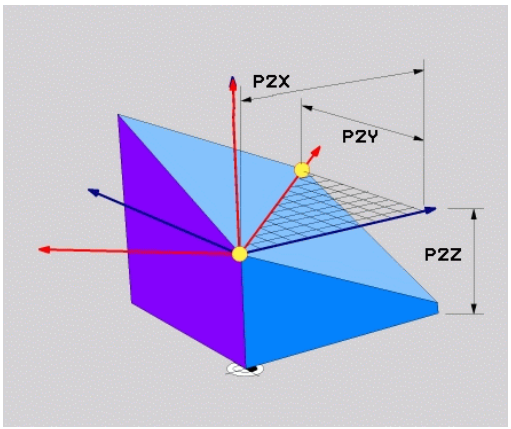
Définition des paramètres pour le comportement de positionnement : voir "Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE", Page 401.

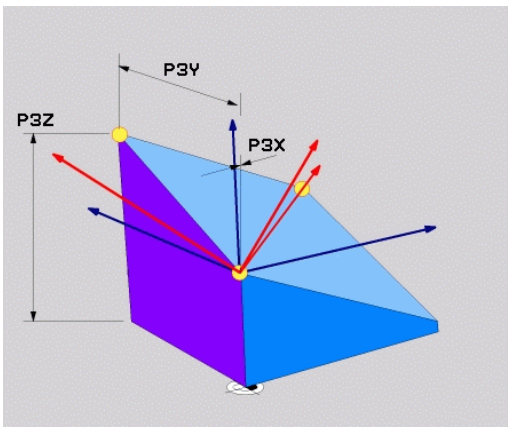
Paramètres à introduire



- **Coordonnée X 1er point du plan?** : Coordonnée X **P1X** du 1er point du plan (voir Figure en haut à droite)
- **Coordonnée Y du 1er point du plan?** : Coordonnée Y **P1Y** du 1er point du plan (voir Figure en haut à droite)
- **Coordonnée Z du 1er point du plan?** : Coordonnée Z **P1Z** du 1er point du plan (voir Figure en haut à droite)
- **Coordonnées X du 2ème point du plan?** : Coordonnée X **P2X** du 2ème point du plan (voir Figure au centre, à droite)
- **Coordonnée Y du 2ème point du plan?** : Coordonnée Y **P2Y** du 2ème point du plan (voir Figure au centre, à droite)
- **Coordonnée Z du 2ème point du plan?** : Coordonnée Z **P2Z** du 2ème point du plan (voir Figure au centre, à droite)
- **Coordonnée X du 3ème point du plan?** : Coordonnée X **P3X** du 3ème point du plan (voir Figure en bas, à droite)
- **Coordonnée Y du 3ème point du plan?** : Coordonnée Y **P3Y** du 3ème point du plan (voir Figure en bas, à droite)
- **Coordonnée Z du 3ème point du plan?** : Coordonnée Z **P3Z** du 3ème point du plan (voir Figure en bas, à droite)
- Poursuivre avec les propriétés de positionnement, voir "Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE", Page 401







Séquence CN

```
5 PLANE POINTS P1X+0 P1Y+0 P1Z+20 P2X+30 P2Y+31 P2Z+20 P3X
  +0 P3Y+41 P3Z+32.5 .....
```

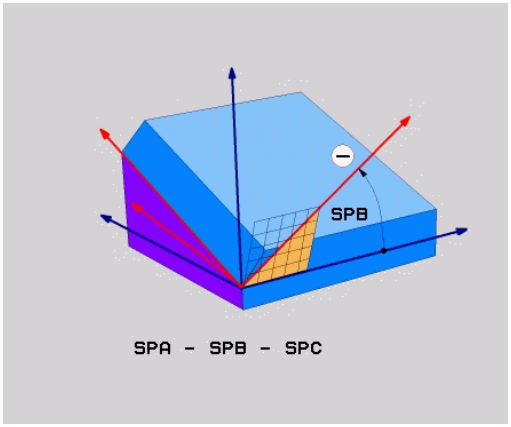
Abréviations utilisées

Abréviation	Signification
POINTS	de l'anglais **points** = points

Définir le plan d'usinage au moyen d'un seul angle incrémental dans l'espace : PLANE RELATIVE

Application

Vous utilisez les angles dans l'espace incrémentaux lorsqu'un plan d'usinage actif déjà incliné doit être incliné par **une autre rotation**. Exemple : réaliser un chanfrein à 45° sur un plan incliné.



Remarques avant de programmer

L'angle défini agit toujours par rapport au plan d'usinage actif et ce, quelle que soit la fonction utilisée pour l'activer.

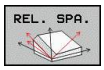
Vous pouvez programmer successivement autant de fonctions **PLANE RELATIVE** que vous le souhaitez.

Si vous souhaitez revenir au plan d'usinage qui était actif avant la fonction **PLANE RELATIVE**, vous définissez **PLANE RELATIVE** avec le même angle, mais avec un signe inversé.

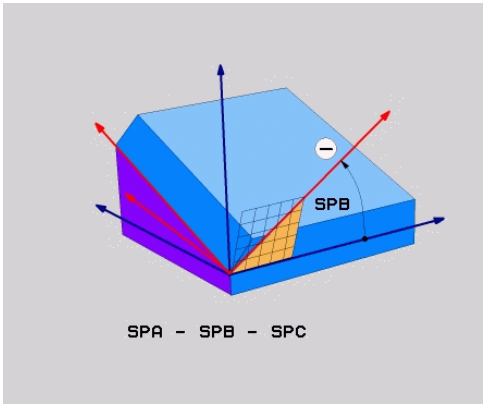
Si vous utilisez **PLANE RELATIVE** dans un plan d'usinage non incliné, faites simplement pivoter le plan non incliné autour de l'angle dans l'espace que vous avez défini avec la fonction **PLANE**.

Définition des paramètres pour le comportement de positionnement : voir "Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE", Page 401.

Paramètres à introduire



- **Angle incrémental?**: Angle dans l'espace en fonction duquel le plan d'usinage actif doit continuer d'être incliné (cf. figure en haut et à droite). Choisir avec une softkey l'axe autour duquel le plan doit être incliné. Plage de saisie : -359.9999° à +359.9999°
- Poursuivre avec les propriétés de positionnement, voir "Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE", Page 401



Séquence CN

```
5 PLANE RELATIV SPB-45 .....
```

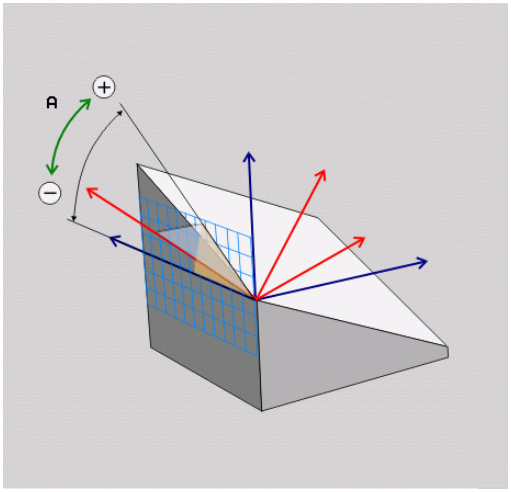
Abréviations utilisées

Abréviation	Signification
RELATIF	de l'anglais **relative** = par rapport à

Définir le plan d'usinage avec l'angle de l'axe : PLANE AXIAL (Fonction FCL 3)

Application

La fonction **PLANE AXIAL** définit à la fois la position du plan d'usinage et les coordonnées nominales des axes rotatifs. Cette fonction est facile à mettre en œuvre, notamment sur les machines avec cinématiques orthogonales et avec cinématiques avec un seul axe rotatif actif.



Vous pouvez aussi utiliser la fonction **PLANE AXIAL** si un seul axe rotatif est actif sur votre machine.

Vous pouvez utiliser la fonction **PLANE RELATIV** après la fonction **PLANE AXIAL** si votre machine autorise des définitions d'angles dans l'espace. Consultez le manuel de votre machine !

Remarques avant de programmer

N'introduire que des angles d'axes réellement présents sur votre machine; sinon la TNC délivre un message d'erreur.

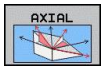
Les coordonnées d'axes rotatifs définies avec **PLANE AXIAL** sont modales. Les définitions multiples se cumulent donc, l'introduction de valeurs incrémentales est autorisée.

Pour annuler la fonction **PLANE AXIAL**, utiliser la fonction **PLANE RESET**. Une annulation en introduisant 0 ne désactive pas **PLANE AXIAL**.

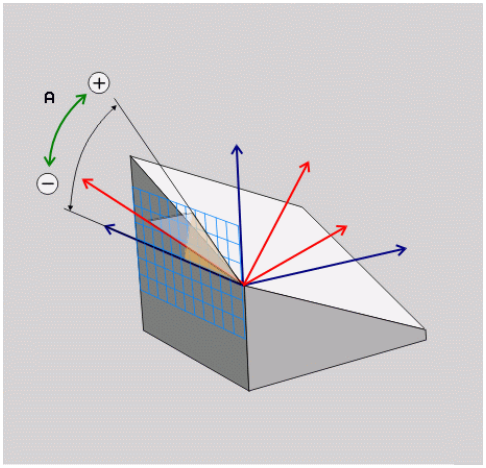
Les fonctions **SEQ**, **TABLE ROT** et **COORD ROT** sont inactives avec **PLANE AXIAL**.

Définition des paramètres pour le comportement de positionnement : voir "Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE", Page 401.

Paramètres à introduire



- **Angle d'axe A?**: Angle d'axe **selon lequel** doit être orienté l'axe A En incrémental, il s'agit alors de l'angle **selon lequel** l'axe A doit être orienté à partir de la position actuelle. Plage de saisie : -99999.9999° à +99999.9999°
- **Angle d'axe B?**: Angle d'axe **selon lequel** doit être orienté l'axe B En incrémental, il s'agit alors de l'angle **selon lequel** l'axe B doit être orienté à partir de la position actuelle. Plage de saisie : -99999.9999° à +99999.9999°
- **Angle d'axe C?**: Angle d'axe **selon lequel** doit être orienté l'axe C En incrémental, il s'agit alors de l'angle **selon lequel** l'axe C doit être orienté à partir de la position actuelle. Plage de saisie : -99999.9999° à +99999.9999°
- Poursuivre avec les propriétés de positionnement, voir "Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE", Page 401



Séquence CN

```
5 PLANE AXIAL B-45 .....
```

Abréviations utilisées

Abréviation	Signification
AXIAL	en anglais **axial** = axial

Définir le comportement de positionnement de la fonction PLANE

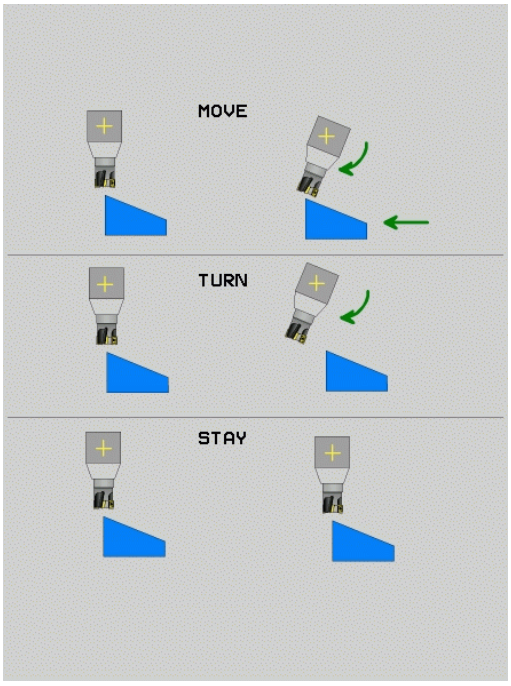
Résumé

Indépendamment de la fonction PLANE utilisée pour définir le plan d'usinage incliné, vous disposez toujours des fonctions suivantes pour le comportement de positionnement :

- inclinaison automatique
- Sélection de solutions d'inclinaison alternatives (impossible avec **PLANE AXIAL**)
- Sélection du mode de transformation (impossible avec **PLANE AXIAL**)

Inclinaison automatique : MOVE/TURN/STAY (introduction obligatoire)

Après avoir introduit tous les paramètres de définition du plan, vous devez définir la manière dont les axes rotatifs doivent être inclinés aux valeurs calculées :



MOVE

- La fonction PLANE doit incliner automatiquement les axes rotatifs aux valeurs calculées. Dans ce processus, la position relative entre la pièce et l'outil ne change pas. La TNC exécute un déplacement de compensation sur les axes linéaires

TURN

- La fonction PLANE doit incliner automatiquement les axes rotatifs aux valeurs calculées. Dans ce processus, seuls les axes rotatifs sont positionnés. La TNC n'exécute **pas** de mouvement de compensation sur les axes linéaires

STAY

- Vous inclinez les axes rotatifs après une séquence de positionnement séparée

Si vous avez sélectionné l'option **MOVE** (la fonction **PLANE** doit effectuer automatiquement l'inclinaison avec le mouvement de compensation), les deux paramètres suivants **Dist. pt rotation de pointe outil** et **Avance ? F =** restent à définir.

Si vous avez sélectionné l'option **TURN** (la fonction **PLANE** doit effectuer automatiquement l'inclinaison sans le mouvement de compensation), le paramètre suivant **Avance ? F =** reste à définir.

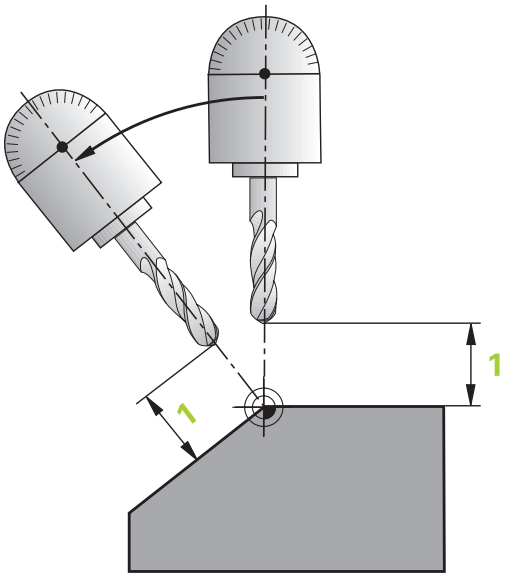
En alternative à une avance **F** définie directement avec une valeur numérique, vous pouvez également faire exécuter le mouvement d'inclinaison avec **FMAX** (avance rapide) ou **FAUTO** (avance à partir de la séquence **TOOL CALLT**.

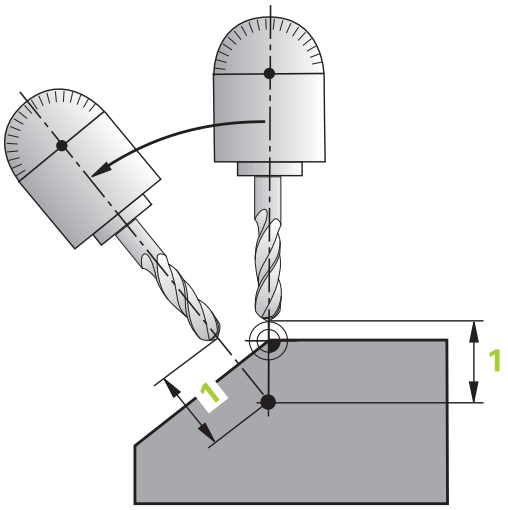
Si vous utilisez la fonction **PLANE AXIAL** avec **STAY**, vous devez alors incliner les axes rotatifs dans une séquence de positionnement séparée après la fonction **PLANE**.

- **Dist. pt rotation de pointe outil** (en incrémental) : la TNC incline l'outil (la table) autour de la pointe de l'outil. Le paramètre **DIST** permet de décaler le point de pivot du mouvement d'inclinaison par rapport à la position actuelle de la pointe de l'outil.

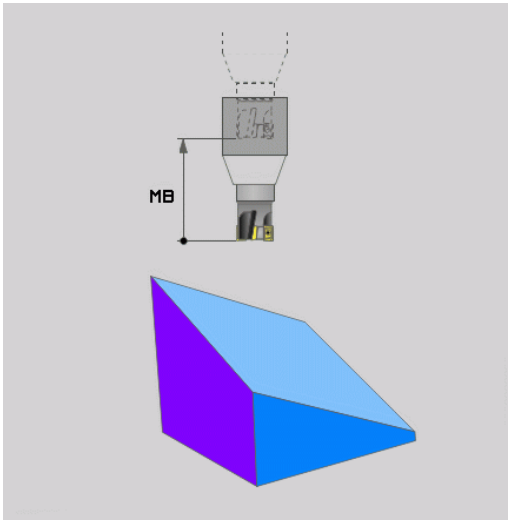
Attention!

- Avant l'orientation, si l'outil se trouve à la distance que vous avez programmée par rapport à la pièce, d'un point de vue relatif, il se trouve alors à la même position après l'orientation (voir figure au centre, à droite, 1 = DIST)
- Avant l'orientation, si l'outil ne se trouve pas à la distance que vous avez programmée par rapport à la pièce, d'un point de vue relatif, il se trouve alors décalé par rapport à la position d'origine après l'orientation (voir figure en bas, à droite, 1 = DIST)





- **Avance ? F =** : vitesse sur la trajectoire selon laquelle l'outil doit être incliné
- **Longueur de retrait dans l'axe d'outil?** : longueur de retrait **MB**, agit en incrémental à partir de la position d'outil courante dans la direction de l'axe de l'outil actif, que la TNC aborde **avant la procédure d'inclinaison**. **MB MAX** déplace l'outil jusqu'avant le fin de course logiciel



inclinaison des axes rotatifs dans une séquence séparée

Si vous souhaitez incliner les axes rotatifs dans une séquence de positionnement séparée (option **STAY** sélectionnée), procédez de la manière suivante :

> **Attention, risque de collision!**
> Prépositionner l'outil de manière à éviter toute collision entre l'outil et la pièce (moyen de serrage) lors de l'inclinaison.

- Sélectionner une fonction **PLANE** au choix, définir l'inclinaison automatique avec **STAY**. Lors de l'usinage, la TNC calcule les valeurs de positions des axes rotatifs de votre machine et les mémorise dans les paramètres-système Q120 (axe A), Q121 (axe B) et Q122 (axe C)
- Définir la séquence de positionnement avec les valeurs angulaires calculées par la TNC

Exemple de séquences CN Selon un angle dans l'espace B+45°, incliner une machine équipée d'un plateau circulaire C et d'une table pivotante A.

...	
12 L Z+250 R0 FMAX	Positionner à une hauteur de sécurité
13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 STAY	Définir la fonction PLANE et l'activer
14 L A+Q120 C+Q122 F2000	Positionner l'axe rotatif en utilisant les valeurs calculées par la TNC
...	Définir l'usinage dans le plan incliné

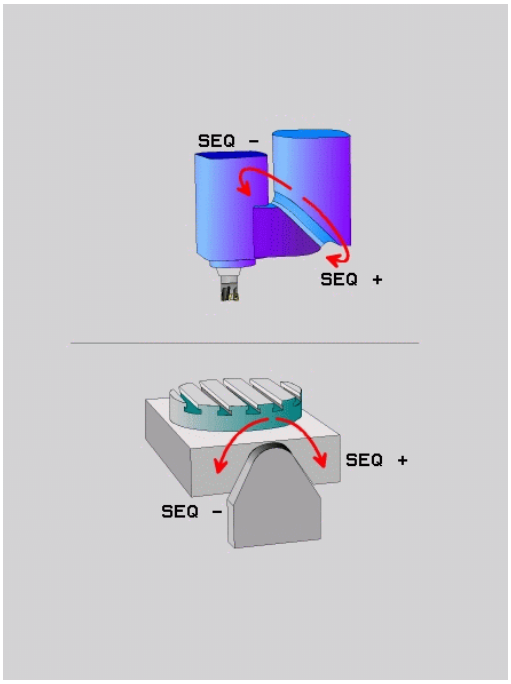
Sélection des possibilités d'inclinaison : SEQ +/– (introduction facultative)

Après avoir défini la position du plan d'usinage, la TNC doit calculer les positions adéquates des axes rotatifs de votre machine. En règle générale, il existe toujours deux solutions.

Avec le commutateur **SEQ**, vous choisissez la solution que la TNC doit utiliser :

- **SEQ+** positionne l'axe maître de manière à adopter un angle positif. L'axe maître est le premier axe en se référant à l'outil ou le dernier axe rotatif en se référant à la table (dépendant de la configuration de la machine, voir fig. en haut à droite)
- **SEQ-** positionne l'axe maître de manière à afficher un angle négatif.

Si la solution que vous avez choisie avec **SEQ** ne se situe pas dans la zone de déplacement de la machine, la TNC délivre le message d'erreur **Angle non autorisé**.



> **!** Si vous utilisez la fonction **PLANE AXIS**, le commutateur **SEQ** est sans fonction.

1 La TNC vérifie tout d'abord si les deux solutions sont situées dans la zone de déplacement des axes rotatifs
2 Si tel est le cas, la TNC choisit la solution qui peut être atteinte avec la course la plus faible
3 Si une seule solution se situe dans la zone de déplacement, la TNC retiendra cette solution.
4 Si aucune solution ne se situe dans la zone de déplacement, la TNC délivre le message d'erreur **Angle non autorisé**

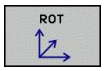
Si vous ne définissez pas **SEQ**, la TNC détermine la solution de la manière suivante :

Exemple d'une machine équipée d'un plateau circulaire C et d'une table pivotante A. Fonction programmée : PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0

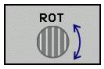
Fin de course	Position de départ	SEQ	Résultat position d'axe
Aucun	A+0, C+0	non progr.	A+45, C+90
Aucun	A+0, C+0	+	A+45, C+90
Aucun	A+0, C+0	–	A–45, C–90
Aucun	A+0, C–105	non progr.	A–45, C–90
Aucun	A+0, C–105	+	A+45, C+90
Aucun	A+0, C–105	–	A–45, C–90
–90 < A < +10	A+0, C+0	non progr.	A–45, C–90
–90 < A < +10	A+0, C+0	+	Message d'erreur
Aucun	A+0, C–135	+	A+45, C+90

Sélection du mode de transformation (introduction optionnelle)

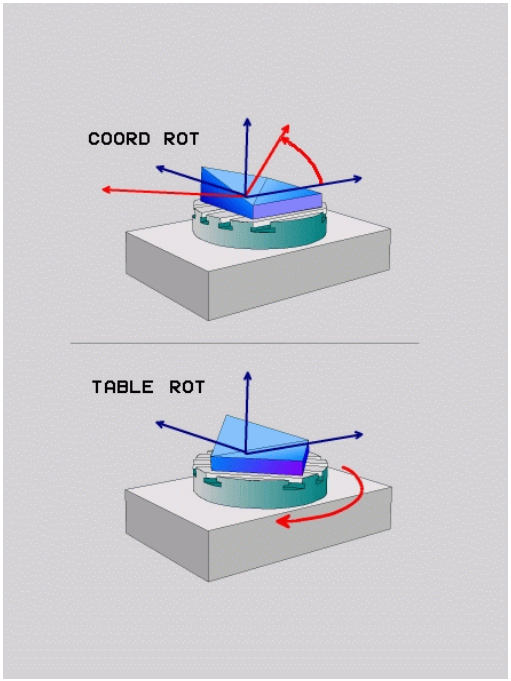
Pour les machines équipées d'un plateau circulaire C, vous disposez d'une fonction qui vous permet de définir le mode de transformation :



- **COORD ROT** définit que la fonction PLANE ne doit faire pivoter le système de coordonnées qu'à l'angle d'inclinaison défini. Le plateau circulaire reste fixe, la compensation de la rotation s'effectue par calcul



- **TABLE ROT** définit que la fonction PLANE doit positionner le plateau circulaire à l'angle d'inclinaison défini. La compensation s'effectue par rotation de la pièce



Avec l'utilisation de la fonction **PLANE AXIAL**, les fonctions **COORD ROT** et **TABLE ROT** sont inactives.

Si vous utilisez la fonction **TABLE ROT** avec une rotation de base et un angle d'inclinaison à 0, la TNC incline la table selon l'angle défini dans la rotation de base.

12.3 Fonctions supplémentaires pour les axes rotatifs

Avance en mm/min. sur les axes rotatifs A, B, C : M116 (option de logiciel 1)

Comportement standard

Pour un axe rotatif, la TNC interprète l'avance programmée en degrés/min. (dans les programmes en mm et aussi les programmes en pouces). L'avance de contournage dépend donc de l'écart entre le centre de l'outil et le centre des axes rotatifs.

Plus la distance sera grande et plus l'avance de contournage sera importante.

Avance en mm/min. pour les axes rotatifs avec M116

La géométrie de la machine doit être définie par le constructeur dans la description de la cinématique.

M116 n'agit que sur les plateaux ou tables circulaires. M116 ne peut pas être utilisée avec les têtes pivotantes. Si votre machine est équipée d'une combinaison table/tête, la TNC ignore les axes rotatifs de la tête pivotante.

M116 agit également avec le plan d'usinage incliné actif et en combinaison avec **M128** quand vous avez choisi les axes rotatifs avec la fonction M138, voir "Sélection des axes inclinés: M138", Page 409.
M116 n'agit alors que sur les axes rotatifs qui n'ont pas été choisis avec **M138**.

Pour un axe rotatif, la TNC interprète l'avance programmée en mm/min. (ou 1/10 pouces/min.). La TNC calcule en début de séquence l'avance pour cette séquence. L'avance d'un axe rotatif ne varie pas pendant l'exécution de cette séquence, même si l'outil se déplace autour du centre des axes rotatifs.

Effet

M116 agit dans le plan d'usinage. Pour annuler M116, programmez M117. En fin de programme, M116 est également désactivée.

M116 est active en début de séquence.

Déplacement avec optimisation de la course M126

Comportement standard

Le comportement de la TNC lors du positionnement des axes rotatifs est une fonction machine. Consultez le manuel de votre machine !

Le comportement standard de la TNC lors du positionnement des axes rotatifs, dont l'affichage est réduit à des valeurs inférieures à 360°, dépend du paramètre **shortestDistance** (300401). Là est défini si, pour aller à la position programmée, la TNC doit tenir compte de la différence position nominale-position réelle ou si elle doit toujours (également sans M126) prendre le chemin le plus court. Exemples :

Position effective	Position nominale	Course
350°	10°	–340°
10°	340°	+330°

Comportement avec M126

Avec M126, la TNC déplace selon le chemin le plus court un axe rotatif dont l'affichage est réduit à une valeur inférieure à 360°. Exemples :

Position effective	Position nominale	Course
350°	10°	+20°
10°	340°	–30°

Effet

M126 est active en début de séquence.

Pour annuler M126, introduisez M127, M126 est également désactivée en fin de programme.

Réduire l'affichage de l'axe rotatif à une valeur inférieure à 360° : M94

Comportement standard

La TNC déplace l'outil de la valeur angulaire actuelle à la valeur angulaire programmée.

Exemple :

Valeur angulaire actuelle :	538°
Valeur angulaire programmée :	180°
Course réelle :	-358°

Comportement avec M94

En début de séquence, la TNC réduit la valeur angulaire actuelle à une valeur inférieure à 360°, puis se déplace à la valeur angulaire programmée. Si plusieurs axes rotatifs sont actifs, M94 réduit l'affichage de tous les axes rotatifs. En alternative, vous pouvez introduire un axe rotatif à la suite de M94. La TNC ne réduit alors que l'affichage de cet axe.

Exemple de séquences CN

Réduire les valeurs d'affichage de tous les axes rotatifs actifs :

```
L M94
```

Ne réduire que la valeur d'affichage de l'axe C :

```
L M94 C
```

Réduire l'affichage de tous les axes rotatifs actifs, puis se déplacer avec l'axe C à la valeur programmée :

```
L C+180 FMAX M94
```

Effet

M94 n'agit que dans la séquence de programme dans laquelle elle a été programmée.

La fonction M94 agit en début de séquence.

Sélection des axes inclinés: M138

Comportement standard

Avec les fonctions M128, TCPM et l'inclinaison du plan d'usinage, la TNC tient compte des axes rotatifs définis dans les paramètres-machine par le constructeur.

Comportement avec M138

Avec les fonctions indiquées ci-dessus, la TNC ne tient compte que des axes inclinés ayant été définis avec M138.

Si vous limitez le nombre d'axes inclinés avec la fonction **M138**, vous pouvez ainsi limiter les possibilités d'inclinaison sur votre machine.

Effet

M138 est active en début de séquence.

Pour annuler M138, reprogrammez M138 sans indiquer d'axes inclinés.

Exemple de séquences CN

Pour les fonctions indiquées ci-dessus, ne tenir compte que de l'axe incliné C :

```
L Z+100 R0 FMAX M138 C
```

13

Mode manuel et réglages

13.1 Mise sous tension, mise hors tension

Mise sous tension

La mise sous tension et le passage sur les points de référence sont des fonctions qui dépendent de la machine.

Consultez le manuel de votre machine !

Mettre sous tension l'alimentation de la TNC et de la machine. La TNC affiche alors le dialogue suivant :

DÉMARRAGE DU SYSTÈME

- La TNC démarre

COUPURE D'ALIMENTATION

- Message de la TNC indiquant une coupure d'alimentation – Effacer le message

COMPILATION DU PROGRAMME PLC

- Compilation automatique du programme PLC de la TNC

TENSION COMMANDE RELAIS MANQUE

- Mettre la commande sous tension. La TNC contrôle la fonction du circuit d'arrêt d'urgence

MODE MANUEL
PASSER SUR LES POINTS DE REFERENCE

- Passer sur les points de référence dans l'ordre chronologique prescrit : Pour chaque axe, appuyer sur la touche START externe ou

- Franchir les points de référence dans n'importe quel ordre: Pour chaque axe, appuyer sur la touche de sens externe et la maintenir enfoncée jusqu'à ce que le point de référence ait été franchi

Si votre machine est équipée de systèmes de mesure absolue, le franchissement des marques de référence n'est pas nécessaire. La TNC est opérationnelle immédiatement après sa mise sous-tension.

La TNC est maintenant prête à fonctionner et se trouve en mode de fonctionnement **Manuel**.

Vous ne devez franchir les points de référence que si vous désirez déplacer les axes de la machine. Si vous souhaitez uniquement éditer ou tester des programmes, sélectionnez le mode **Programmation** ou **Test de programme** immédiatement après la mise sous tension de la commande.

Vous pouvez alors franchir les points de référence après-coup. Pour cela, appuyez sur la softkey **FRANCHIR PT DE REF.** en mode **Manuel**.

Franchissement du point de référence avec plan d'usinage incliné

Attention, risque de collision!
Veillez à ce que les valeurs angulaires inscrites dans le menu correspondent bien aux angles réels des axes inclinés.
Désactivez la fonction "Inclinaison du plan d'usinage" avant de franchir les points d'origine. Veiller à éviter toute collision. Si nécessaire, dégagez l'outil auparavant.

La TNC active automatiquement le plan d'usinage incliné si cette fonction était active au moment de la mise hors tension de la commande. La TNC déplace alors les axes dans le système de coordonnées incliné lorsque vous appuyez sur une touche de sens d'axe. Positionnez l'outil de manière à éviter toute collision lors du franchissement ultérieur des points d'origine. Pour franchir les points d'origine, vous devez désactiver la fonction "Inclinaison du plan d'usinage", voir "Activer l'inclinaison manuelle", Page 463.

Si vous utilisez cette fonction avec des systèmes de mesure non absolue, vous devez confirmer les positions des axes rotatifs qui apparaissent dans une fenêtre auxiliaire dans l'écran. Les positions affichées correspondent aux dernières positions actives des axes rotatifs avant la mise hors tension.

Si l'une des deux fonctions précédemment actives est actuellement activée, la touche **START CN** est sans fonction. La TNC délivre un message d'erreur correspondant.

Mise hors tension

Pour éviter de perdre des données lors de la mise hors service, vous devez quitter le système d'exploitation de la TNC de la manière suivante :

- Sélectionner le **Mode manuel**

- Sélectionner la fonction d'arrêt du système, appuyer une nouvelle fois sur la softkey **OUI**.
- Quand la TNC affiche dans une fenêtre auxiliaire le message **Vous pouvez maintenant couper l'alimentation. Appuyez sur la touche END si vous souhaitez redémarrer la commande.**, vous pouvez alors couper la tension d'alimentation de la TNC.

Attention, pertes de données possibles

Une mise hors tension arbitraire de la TNC peut provoquer la perte des données!

Notez que le fait d'actionner la touche END après la mise à l'arrêt de la commande entraîne un redémarrage de celle-ci. Même la mise hors tension peut entraîner une perte des données au moment du redémarrage !

13.2 Déplacement des axes de la machine

Remarque

Le déplacement avec touches de sens externes est une fonction-machine. Consultez le manuel de votre machine !

Déplacer un axe avec les touches de sens externes

- Sélectionner le **Mode manuel**

- Pressez la touche de sens externe, maintenez-la enfoncée pendant tout le déplacement de l'axe ou

- Déplacer l'axe en continu : Maintenir enfoncée la touche de sens externe et appuyer brièvement sur la touche START externe

- Arrêter : Appuyer sur la touche STOP externe

Les deux méthodes permettent de déplacer plusieurs axes simultanément. Vous modifiez l'avance de déplacement des axes avec la softkey **F**, voir "Vitesse de rotation broche S, avance F, fonction auxiliaire M", Page 426.

Positionnement pas à pas

Lors du positionnement pas à pas, la TNC déplace un axe de la machine de la valeur d'un incrément prédéfini.

- Sélectionner le **mode Manuel** ou le mode **Manivelle électronique**

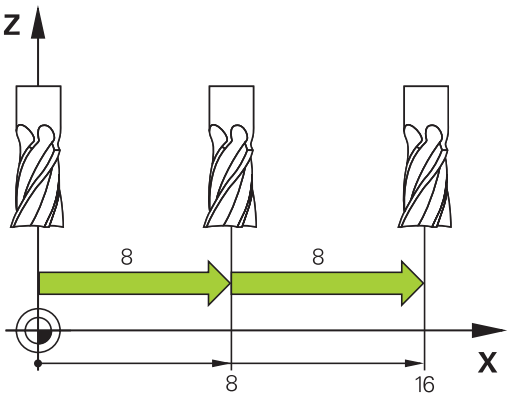
- Commuter la barre de softkeys.

- Sélectionner le positionnement pas à pas : Régler la softkey **INCREMENTAL** sur ON

PASSE =

- Entrer la passe en mm et valider avec la touche **ent**

- Appuyer sur la touche de sens externe: répéter à volonté le positionnement



La valeur max. que l'on peut introduire est de 10 mm par incrément.

Déplacer les axes avec des manivelles électroniques

La TNC facilite le déplacement des axes grâce aux nouvelles manivelles électroniques ci-après énumérées.

- HR 520 : Manivelle compatible à la HR 420 avec affichage, transmission des données par câble
- HR 550 FS : Manivelle avec affichage, transmission radio des données

Par ailleurs, la TNC seconde toujours les manivelles avec câbles HR 410 (sans affichage) et HR 420 (avec affichage).

Attention, danger pour l'opérateur et la manivelle !

Les connecteurs de la manivelle ne peuvent être déconnectés que par un personnel autorisé, même si cela est possible sans outil !

Ne mettre la machine en service qu'avec la manivelle connectée !

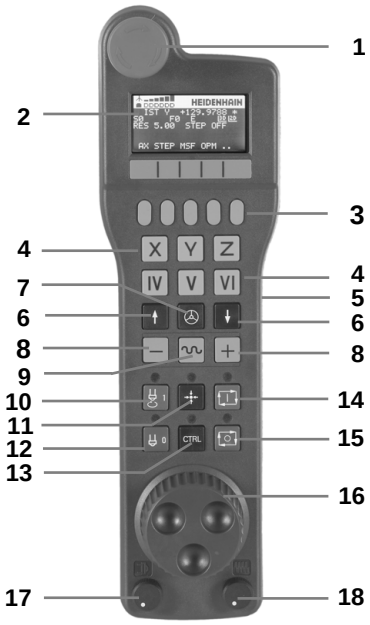
Si vous souhaitez utiliser la machine sans manivelle connectée, le câble de la manivelle doit être débranché et la prise doit être protégée par un capuchon !

Le constructeur de votre machine peut ajouter des fonctions supplémentaires aux manivelles HR 5xx. Consultez le manuel de votre machine !

Il est recommandé d'utiliser une manivelle HR 5xx si vous voulez utiliser la fonction de superposition d'une manivelle sur un axe virtuel voir "Axe d'outil virtuel VT".

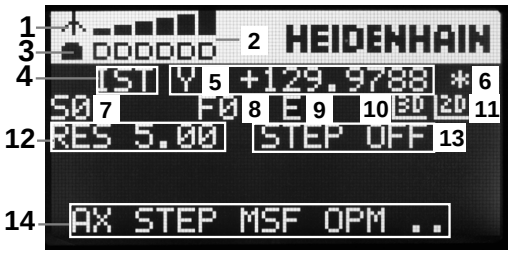
Les manivelles portables HR 5xx sont équipées d'un écran d'affichage dans lequel la TNC affiche diverses informations. A l'aide des softkeys de la manivelle, vous pouvez aussi exécuter d'importantes fonctions de réglage, comme p. ex., initialiser les points d'origine ou introduire les fonctions M.

Dès que vous avez activé la manivelle à l'aide de la touche d'activation de manivelle, vous ne pouvez plus vous servir du panneau de commande. L'écran de la TNC affiche cet état dans une fenêtre auxiliaire.



1 Touche d'ARRET D'URGENCE
2 Ecran de la manivelle pour l'affichage d'état et la sélection des fonctions ; pour de plus amples informations à ce sujet : ""
3 Softkeys
4 Les touches de sélection d'axes peuvent être modifiées par le constructeur en fonction de la configuration des axes
5 Touche d'assentiment
6 Touches fléchées pour définir la sensibilité de la manivelle
7. Touche d'activation de la manivelle
8. Touche de sens suivant lequel la TNC déplace l'axe sélectionné
9. Superposition d'avance rapide pour les touches de sens
10 Activer la broche (fonction machine, touche échangeable par le constructeur de la machine)
11 Touche "Générer séquence CN" (fonction machine, touche échangeable par le constructeur de la machine)
12 Désactiver la broche (fonction machine, touche échangeable par le constructeur de la machine)
13 Touche CTRL pour fonctions spéciales (fonction machine, touche échangeable par le constructeur de la machine)
14 Démarrage CN (fonction machine, touche échangeable par le constructeur de la machine)
15 Stop CN (fonction machine, touche échangeable par le constructeur de la machine)
16 Volant de la manivelle
17 Potentiomètre de vitesse de broche
18 Potentiomètre d'avance
19 Connecteur, n'existe pas sur la manivelle radio HR 550 FS

Ecran d'affichage



1 **Uniquement avec la manivelle radio HR 550 FS** : Affichage indiquant si la manivelle est dans la station d'accueil ou si le mode radio est actif
2 **Uniquement avec la manivelle radio HR 550 FS** : Affichage de l'intensité du champ, 6 barres = champ maximum
3 **Uniquement avec la manivelle radio HR 550 FS** : Etat de charge de l'accumulateur, 6 barres = état de charge maximum Pendant le rechargement, une barre se déplace de la gauche vers la droite
4 **EFF** : mode d'affichage de position
5 **Y+129.9788** : position de l'axe sélectionné
6 ***** : STIB (commande en service) ; le programme a démarré ou un axe est en cours de déplacement
7 **S0** : vitesse de broche actuelle
8 **F0** : avance actuelle de déplacement de l'axe sélectionné
9 **E** : une erreur s'est produite
10 **3D** : la fonction Inclinaison du plan d'usinage est active
11 **2D** : la fonction Rotation de base est active
12 **RES 5.0** : résolution active de la manivelle Course en mm/tr (°/tr pour les axes rotatifs) parcourue par l'axe sélectionné pour un tour de manivelle
13 **STEP ON** ou **OFF** : positionnement pas à pas actif ou inactif. Lorsque la fonction est active, la TNC affiche également l'incrément actif de déplacement
14 Barre de softkeys : sélection de diverses fonctions, description dans les paragraphes suivants

Particularités de la manivelle radio HR 550 FS

Une liaison radio, au regard des nombreuses perturbations possibles, ne possède pas la même disponibilité qu'une liaison par câble. Avant de mettre en service la manivelle radio, il faut s'assurer qu'il n'existe pas d'interactions avec d'autres utilisateurs dans l'environnement de la machine. Cette vérification, concernant les fréquences radio ou les canaux, est conseillée pour tous les systèmes fonctionnant avec les ondes radio.

Si vous n'utilisez pas la manivelle HR 550, mettez la toujours dans la station d'accueil prévue à cet effet. Le circuit de charge des piles est disponible en permanence grâce à un contact qui se trouve à l'arrière de la manivelle radio. Ainsi est garantie une liaison directe pour le circuit d'arrêt d'urgence.

La manivelle radio réagit toujours par un arrêt d'urgence en cas d'erreur (interruption de la liaison radio, mauvaise qualité de la réception, composant défectueux de la manivelle).

Attention aux instructions sur la configuration de la manivelle radio HR 550 FS voir "Configurer la manivelle radio HR 550 FS", Page 528

Attention, danger pour l'opérateur et la manivelle !

Pour des raisons de sécurité, vous devez mettre la manivelle radio et sa station d'accueil hors service au plus tard après une durée de fonctionnement de 120 heures pour que la TNC puisse faire un test de fonction à la remise sous tension !

Si vous utilisez dans votre atelier plusieurs machines avec des manivelles radio, vous devez repérer les manivelles et les stations d'accueil correspondantes pour qu'elles soient reconnaissables d'une manière distincte (p. ex. avec des autocollants de couleur ou une étiquette). Les repérages doivent être apposés sur la manivelle radio et sa station d'accueil de façon distincte et visible pour l'opérateur !

Vérifiez, avant chaque utilisation, si la manivelle radio qui convient est active pour votre machine !

13.2 Déplacement des axes de la machine

La manivelle radio HR 550 FS est équipée d'un accumulateur. L'accu. se recharge dès que la manivelle est posée dans la station d'accueil (voir figure).

Vous pouvez utiliser la HR 550 FS avec son accumulateur pendant 8 heures avant de devoir la recharger. Il est toutefois conseillé de poser systématiquement la manivelle dans sa station d'accueil dès que vous ne l'utilisez plus.

Dès que la manivelle est dans sa station d'accueil, elle est commutée en interne dans le mode câble. Vous pouvez ainsi utiliser la manivelle même si elle est complètement déchargée. La fonctionnalité est toutefois identique au mode radio.

Quand la manivelle est totalement déchargée, il faut environ 3 heures pour qu'elle soit à nouveau rechargée dans la station d'accueil.

Nettoyer régulièrement les contacts **1** de la station d'accueil et de la manivelle pour garantir leur fonctionnement.

La plage de transmission radio est surdimensionnée. S'il devait arriver que vous atteigniez les limites de la transmission – dans le cas de très grandes machines – la HR 550 FS le signale à temps par une alarme vibrante. Dans ce cas, réduisez la distance avec la station d'accueil dans laquelle se trouve le récepteur radio.

Attention, danger pour la pièce et l'outil!

Quand le signal radio ne permet plus un fonctionnement sans interruption, la TNC délivre automatiquement un arrêt d'urgence. Ceci peut également se produire pendant un usinage. Réduire au maximum la distance par rapport à la station d'accueil. Poser la manivelle dans la station dès qu'elle n'est pas utilisée !

Lorsque la TNC déclenche un ARRET D'URGENCE, vous devez ensuite réactiver la manivelle. Procédez de la manière suivante :

- Sélectionner le mode Mémorisation/édition de programme
- Sélectionner la fonction MOD: Appuyer sur la touche MOD
- Commuter la barre des softkeys

MANIVELLE WIFI REGLER

- Sélectionner un menu de configuration pour une manivelle radio : Appuyer sur la softkey **paramètres manivelle radio**
- Réactiver la manivelle radio avec le bouton **Start maniv.**
- Enregistrer la configuration et quitter le menu de configuration : Appuyer sur le bouton **END**

Une fonction correspondante est disponible dans le mode MOD pour la mise en service et la configuration de la manivelle voir "Configurer la manivelle radio HR 550 FS", Page 528.

Sélectionner l'axe à déplacer

Au moyen des touches de sélection des axes, vous pouvez activer directement les axes principaux X, Y et Z (ainsi que deux autres axes que le constructeur de la machine peut définir). Le constructeur de la machine peut également affecter l'axe virtuel VT directement à une touche d'axe libre. Si l'axe virtuel VT n'est pas attribué à une touche d'axe, procédez de la manière suivante :

- Appuyer sur la softkey manivelle F1 (**AX**) : la TNC affiche tous les axes actifs sur l'écran de la manivelle. L'axe actif actuellement clignote
- Sélectionner l'axe souhaité avec la softkey manivelle F1 (**->**) ou F2 (**<-**) et valider avec la softkey manivelle F3 (**OK**)

Régler la sensibilité de la manivelle

La sensibilité de la manivelle définit la course à parcourir sur un axe pour un tour de manivelle. Les sensibilités sont définies par défaut et peuvent être sélectionnées directement à l'aide des touches fléchées de la manivelle (uniquement si Pas à pas n'est pas actif).

Sensibilités réglables : 0.01/0.02/0.05/0.1/0.2/0.5/1/2/5/10/20 [mm/tour ou degrés/tour]

13.2 Déplacement des axes de la machine

Déplacer les axes

- Activer la manivelle : appuyer sur la touche Manivelle de la HR 5xx Maintenant, vous ne pouvez piloter la TNC qu'avec la manivelle HR 5xx, la TNC affiche un texte d'explication dans une fenêtre auxiliaire de l'écran de la TNC.
- Si nécessaire, sélectionner le mode souhaité avec la softkey OPM

- Si nécessaire, maintenir enfoncée la touche de validation

- Sur la manivelle, sélectionner l'axe à déplacer. Sélectionner les axes auxiliaires à l'aide des softkeys

- Déplacer l'axe actif dans le sens + ou

- Déplacer l'axe actif dans le sens -

- Désactiver la manivelle: Appuyer sur la touche Manivelle de la HR 5xx : Vous pouvez maintenant à nouveau utiliser la TNC via le panneau de commande.

Réglage des potentiomètres

Lorsque la manivelle a été activée, les potentiomètres du pupitre de la machine sont toujours actifs. Si vous souhaitez utiliser les potentiomètres sur la manivelle, procédez de la manière suivante :

- Appuyer sur les touches **Ctrl** et manivelle de la HR 5xx. La TNC affiche dans l'écran de la manivelle le menu des softkeys permettant de sélectionner les potentiomètres
- Appuyer sur la softkey **HW** pour activer les potentiomètres de la manivelle

Dès que vous avez activé les potentiomètres de la manivelle et avant de désactiver la manivelle, vous devez réactiver les potentiomètres du pupitre de la machine. Procédez de la manière suivante :

- Appuyer sur les touches **CTRL** et manivelle de la HR 5xx. La TNC affiche dans l'écran de la manivelle le menu des softkeys permettant de sélectionner les potentiomètres
- Appuyer sur la softkey **KBD** pour activer les potentiomètres sur le pupitre de la machine

Positionnement pas à pas

Lors du positionnement pas à pas, la TNC déplace l'axe de manivelle actuellement activé selon la valeur de l'incrément que vous avez défini.

- Appuyer sur la softkey manivelle F2 (**STEP**)
- Activer le positionnement pas à pas : appuyer sur la softkey manivelle 3 (**ON**)
- Sélectionner l'incrément souhaité en appuyant sur la touche F1 ou F2. Si vous maintenez une touche enfoncée, la TNC augmente le pas de comptage du facteur 10 à chaque changement de dizaine. Si vous appuyez en plus sur **Ctrl**, le pas de comptage augmente de 1. Le pas de comptage min. est de 0.0001 mm et le pas de comptage max. est de 10 mm
- A l'aide de la softkey 4 (**OK**), valider le pas de comptage sélectionné
- Avec la touche de manivelle + ou –, déplacer l'axe actif de la manivelle dans le sens correspondant

Introduire les fonctions auxiliaires M

- Appuyer sur la softkey F3 de la manivelle (**MSF**)
- Appuyer sur la softkey F1 de la manivelle (**M**)
- Sélectionner le numéro de la fonction M désirée en appuyant sur les touches F1 ou F2
- Exécuter la fonction auxiliaire avec la touche Marche CN

Introduire la vitesse de broche S

- Appuyer sur la softkey F3 de la manivelle (**MSF**)
- Appuyer sur la softkey F3 de la manivelle (**S**)
- Sélectionner la vitesse de rotation souhaitée en appuyant sur les touches F1 ou F2. Si vous maintenez une touche enfoncée, la TNC augmente le pas de comptage du facteur 10 à chaque changement de dizaine. Si vous appuyez en plus sur **Ctrl** le pas de comptage augmente à 1000.
- Activer la nouvelle vitesse de rotation S avec la touche Marche CN

Introduire l'avance F

- Appuyer sur la softkey F3 de la manivelle (**MSF**)
- Appuyer sur la softkey F3 de la manivelle (**F**)
- Sélectionner l'avance souhaitée en appuyant sur les touches F1 ou F2. Si vous maintenez une touche enfoncée, la TNC augmente le pas de comptage du facteur 10 à chaque changement de dizaine. Si vous appuyez en plus sur **Ctrl** le pas de comptage augmente à 1000.
- Valider la nouvelle avance F à l'aide de la softkey F3 de la manivelle (**OK**)

Point d'origine, initialisation

- Appuyer sur la softkey F3 de la manivelle (**MSF**)
- Appuyer sur la softkey F4 de la manivelle (**PRS**)
- Si nécessaire, sélectionner l'axe sur lequel le point de référence doit être initialisé
- Remettre à zéro l'axe avec la softkey manivelle F3 (**OK**) ou bien régler la valeur désirée avec les softkeys manivelle F1 et F2, puis valider avec la softkey F3 (**OK**). En appuyant en plus sur la touche **Ctrl**, le pas de comptage augmente à 10

Changer de mode

A l'aide de la softkey F4 de la manivelle (**OPM**), vous pouvez changer de mode à condition toutefois que l'état actuel de la commande permette une commutation.

- Appuyer sur la softkey F4 de la manivelle (**OPM**)
- A l'aide des softkeys de la manivelle, sélectionner le mode souhaité
  - MAN : Mode manuel
    MDI : Positionnement avec introduction manuelle
    SGL : Exécution de programme pas à pas
    RUN : Exécution de programme en continu

Générer une séquence L complète

Le constructeur de votre machine peut affecter n'importe quelle fonction à la touche de la manivelle "Générer séquence CN". Consultez le manuel de votre machine !

- Sélectionner le mode **Positionnement avec introduction manuelle**
- Sur le clavier de la TNC et à l'aide des touches fléchées, sélectionner si nécessaire la séquence CN derrière laquelle vous voulez insérer la nouvelle séquence L
- Activer la manivelle
- Appuyer sur la touche "Générer séquence CN" de la manivelle : la TNC insère une séquence L complète contenant toutes les positions des axes sélectionnées à l'aide de la fonction MOD

Fonctions des modes Exécution de programme

Dans les modes Exécution de programme, vous pouvez exécuter les fonctions suivantes :

- Marche CN (touche manivelle Marche CN)
- Arrêt CN (touche manivelle Arrêt CN)
- Si la touche Arrêt CN a été actionnée : stop interne (softkeys de la manivelle **MOP**, puis **Stop**)
- Si la touche Arrêt CN a été actionnée : déplacement manuel des axes (softkeys de la manivelle **MOP**, puis **MAN**)
- Réaccostage du contour après déplacement manuel des axes lors d'une interruption du programme (softkeys de la manivelle **MOP**, puis **REPO**). La commande s'effectue par l'intermédiaire des softkeys de la manivelle, comme les softkeys de l'écran, voir "Approcher à nouveau le contour", Page 498
- Activation/désactivation de la fonction Inclinaison du plan d'usinage (softkeys de la manivelle **MOP**, puis **3D**)

13.3 Vitesse de rotation broche S, avance F, fonction auxiliaire M

Application

Entrez la vitesse de rotation de la broche S, l'avance F et la fonction auxiliaire M par softkeys dans les modes **Manuel** et **Manivelle électronique**. Les fonctions auxiliaires sont décrites dans Page 342.

Le constructeur de la machine définit les fonctions auxiliaires M disponibles et leurs caractéristiques.

Introduction de valeurs

Vitesse de rotation broche S, fonction auxiliaire M

- Procéder à la saisie de la vitese de rotation de la broche : Softkey S

VITESSE DE ROTATION BROCHE S =

- Entrer **1000** (vitesse de rotation de la broche) et valider avec la touche externe START.

Démarrer la broche à la vitesse de rotation S programmée avec une fonction auxiliaire M. Vous introduisez une fonction auxiliaire M de la même manière.

Avance F

Pour valider l'introduction d'une avance F, vous devez appuyer sur la touche **ENT** au lieu de la touche START externe.

Règles concernant l'avance F :

- Quand F=0 est introduit, c'est la plus petite avance du paramètre machine **manualFeed** qui est prise en compte.
- Si l'avance introduite dépasse l'avance définie dans le paramètre machine **maxFeed**, c'est la valeur du paramètre machine qui est prise en compte.
- F reste sauvegardée même après une coupure d'alimentation.

Modifier la vitesse de broche et l'avance

La valeur programmée pour la vitesse de rotation broche S et l'avance F peut être modifiée de 0% à 150% avec les potentiomètres.

Le potentiomètre de réglage de la vitesse de broche n'agit que sur les machines équipées d'un variateur de broche.

Activer la limitation d'avance

La limitation de l'avance dépend de la machine.
Consultez le manuel de votre machine !

En sélectionnant la softkey F LIMITE sur ON, la TNC limite la vitesse maximale autorisée des axes à une vitesse limitée sûre définie par le constructeur de la machine.

- Sélectionner le **Mode manuel**

- Commuter la barre des softkeys

- Mettre la limite d'avance en/hors service

13.4 Initialiser le point d'origine sans palpeur 3D

Remarque

Définition du point d'origine avec le palpeur 3D : voir "Définition du point d'origine avec palpeur 3D ", Page 450.

Lors de l'initialisation du point d'origine, vous initialisez l'affichage de la TNC aux coordonnées d'une position pièce connue.

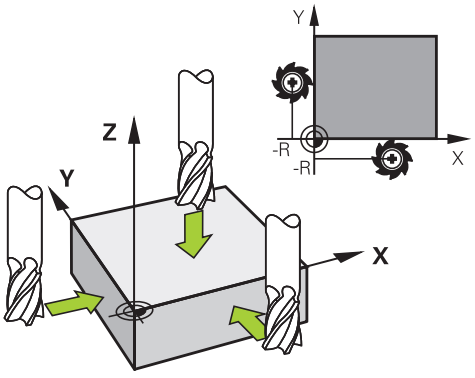
Opérations préalables

- Fixer la pièce et la dégauchir
- Mettre en place l'outil zéro dont le rayon est connu
- S'assurer que la TNC affiche bien les positions effectives

Initialiser le point d'origine avec les touches d'axes

Mesure de protection

Si l'outil ne doit pas toucher la surface de la pièce, il faut utiliser une cale d'épaisseur d. Pour le point d'origine, introduisez une valeur additionnée de l'épaisseur d de la cale.



- Sélectionner le **Mode manuel**
- Déplacer l'outil avec précaution jusqu'à ce qu'il touche la pièce (l'effleure)
- Sélectionner l'axe

INITIALISATION DU POINT D'ORIGINE Z =

- Outil zéro, axe de broche: Initialiser l'affichage à une position pièce connue (ex.0) ou introduire l'épaisseur d de la cale d'épaisseur. Dans le plan d'usinage: Tenir compte du rayon de l'outil

De la même manière, initialiser les points d'origine des autres axes.

Si vous utilisez un outil préréglé dans l'axe de plongée, initialisez l'affichage de l'axe de plongée à la longueur L de l'outil ou à la somme Z=L+d.

La TNC enregistre automatiquement sur la ligne 0 du tableau Preset le point d'origine initialisé avec les touches d'axe.

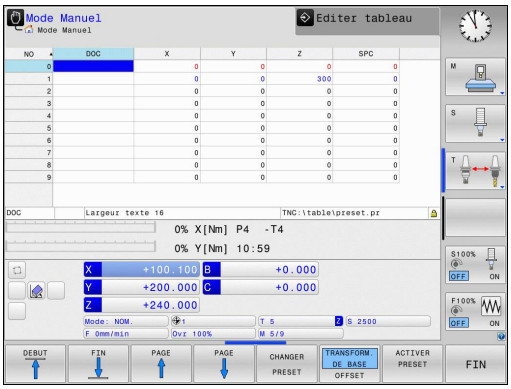
Gestion des points d'origine avec le tableau Preset

Vous devriez impérativement utiliser le tableau Preset dans les cas suivants :

- Votre machine est équipée d'axes rotatifs (table pivotante ou tête pivotante) et vous travaillez avec la fonction d'inclinaison du plan d'usinage
- Votre machine est équipée d'un système de changement de tête
- Vous avez jusqu'à présent travaillé sur des TNC plus anciennes en utilisant des tableaux de points zéro en coordonnées REF
- Vous souhaitez usiner plusieurs pièces identiques qui présentent des désalignements différents.

Le tableau Preset peut contenir un nombre de lignes au choix (points d'origine). Afin d'optimiser la taille du fichier et la vitesse de traitement, veillez à ne pas utiliser plus de lignes que nécessaire pour gérer vos points d'origine.

Par sécurité, vous ne pouvez insérer de nouvelles lignes qu'à la fin du tableau Preset.



13.4 Initialiser le point d'origine sans palpeur 3D

Enregistrer les points d'origine dans le tableau Preset

Le tableau Preset est nommé **PRESET.PR** et est mémorisé dans le répertoire **TNC:\table**. **PRESET.PR** ne peut être édité que dans les modes **Manuel** et **Manivelle électronique** après avoir appuyé sur la softkey **EDITER PRESET**.

La copie du tableau Preset dans un autre répertoire (pour la sauvegarde des données) est possible. Les lignes que le constructeur de votre machine a protégées à l'écriture le restent également dans la copie du tableau. Par conséquent, vous ne pouvez pas les modifier.

Dans la copie du tableau, ne modifiez jamais le nombre de lignes! Cela pourrait entraîner des problèmes lorsque vous souhaitez réactiver le tableau.

Pour activer un tableau Preset situé dans un autre répertoire, vous devez le recopier dans le répertoire **TNC:**table\.

Plusieurs possibilités existent pour mémoriser des points d'origine/ rotations de base dans le tableau Preset :

- Via des cycles palpeurs, en mode **Manuel** ou **Manivelle électronique**
- au moyen des cycles palpeurs 400 à 402 et 410 à 419 en mode Automatique (voir Manuel d'utilisation des cycles, chapitres 14 et 15)
- Saisie manuelle (voir description ci-après)

Les rotations de base du tableau Preset tournent le système de coordonnées de la valeur du Preset située sur la même ligne que celle de la rotation de base.

Assurez vous lors de l'initialisation du point d'origine, que les positions des axes rotatifs correspondent aux valeurs du menu 3D ROT. Il en résulte :

- Lorsque la fonction Inclinaison du plan d'usinage est inactive, l'affichage de positions des axes rotatifs doit être = 0° (si nécessaire, remettre à zéro les axes rotatifs)
- Lorsque la fonction Inclinaison du plan d'usinage est active, l'affichage de positions des axes rotatifs et les angles introduits dans le menu 3D ROT doivent correspondre

La ligne 0 du tableau Preset est en principe protégée en écriture. La TNC mémorise toujours sur la ligne 0 le dernier point d'origine initialisé manuellement à l'aide des touches d'axes ou des softkeys. Si le point d'origine défini manuellement est actif, la TNC affiche le message **PR MAN(0)** dans l'affichage d'état.

Mémoriser manuellement les points d'origine dans le tableau Preset

Pour enregistrer des points d'origine dans le tableau Preset, procédez comme suit :

- Sélectionner le **Mode manuel**

- Déplacer l'outil avec précaution jusqu'à ce qu'il touche la pièce (l'effleure), ou bien positionner en conséquence le comparateur

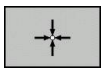
- Afficher le tableau Preset : La TNC ouvre le tableau Preset et positionne le curseur sur la ligne active du tableau

- Sélectionner les fonctions pour l'introduction Preset: La TNC affiche dans la barre de softkeys les possibilités d'introduction disponibles. Description des différentes possibilités : voir tableau suivant

- Dans le tableau Preset, sélectionnez la ligne que vous voulez modifier (le numéro de ligne correspond au numéro Preset)

- Si nécessaire, sélectionner dans le tableau Preset la colonne (l'axe) que vous voulez modifier

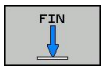
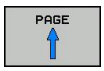
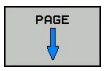
- A l'aide de la softkey, sélectionner l'un des choix disponibles (voir le tableau suivant)

Fonction	Softkey
Valider directement la position effective de l'outil (du comparateur) comme nouveau point d'origine : la fonction ne mémorise le point d'origine que sur l'axe actuellement en surbrillance	
Affecter une valeur au choix à la position effective de l'outil (du comparateur) : la fonction ne mémorise le point d'origine que sur l'axe actuellement en surbrillance. Introduire la valeur souhaitée dans la fenêtre auxiliaire	
Décaler en incrémental un point de référence déjà enregistré dans le tableau: La fonction ne mémorise le point de référence que sur l'axe sur lequel se trouve actuellement la surbrillance. Introduire dans la fenêtre auxiliaire la valeur de correction souhaitée avec son signe. Avec l'affichage en pouces (inches) actif : Entrer la valeur en pouces (inches). La TNC convertit la valeur saisie en mm.	

13.4 Initialiser le point d'origine sans palpeur 3D

Fonction	Softkey
Entrer directement le nouveau point d'origine (spécifique à un axe) sans tenir compte de la cinématique. N'utiliser cette fonction que si votre machine est équipée d'un plateau circulaire et si vous désirez initialiser le point d'origine au centre du plateau circulaire en introduisant directement la valeur 0. La fonction ne mémorise la valeur que sur l'axe actuellement la surbrillance. Introduire la valeur souhaitée dans la fenêtre auxiliaire Avec l'affichage en pouces (inches) actif : Entrer la valeur en pouces (inches). La TNC convertit la valeur saisie en mm.	
Sélectionner TRANSFORM. DE BASE/ OFFSET.AXE Dans l'affichage standard TRANSFORM. DE BASE, la commande affiche les colonnes X, Y et Z. En fonction de la machine, la commande affiche également les colonnes SPA, SPB et SPC. La TNC mémorise ici la rotation de base (avec l'axe d'outil Z, la TNC utilise la colonne SPC). Dans la vue OFFSET, la commande affiche les valeurs de décalage du Preset.	
Inscrire le point de référence actuellement actif sur une ligne sélectionnable du tableau : La fonction mémorise le point de référence sur tous les axes et active automatiquement la ligne du tableau concernée. Avec l'affichage en pouces (inches) actif : Entrer la valeur en pouces (inches). La TNC convertit la valeur saisie en mm.	

Editer un tableau Preset

Fonction d'édition en mode tableau	Softkey
Sélectionner le début du tableau	
Sélectionner la fin du tableau	
Sélectionner la page précédente du tableau	
Sélectionner la page suivante du tableau	
Sélectionner les fonctions pour l'introduction Preset	
Sélection transformation de base/offset axe	
Activer le point d'origine de la ligne actuellement sélectionnée du tableau Preset	
Ajouter un nombre possible de lignes à la fin du tableau (2ème barre de softkeys)	
Copier le champ en surbrillance (2ème barre de softkeys)	
Insérer le champ copié (2ème barre de softkeys)	
Annuler la ligne actuellement sélectionnée : la TNC inscrit un - (2ème barre de softkeys) dans toutes les colonnes	
Ajouter une seule ligne à la fin du tableau (2ème barre de softkeys)	
Effacer une seule ligne à la fin du tableau (2ème barre de softkeys)	

13.4 Initialiser le point d'origine sans palpeur 3D

Activer le point d'origine du tableau Preset en mode Manuel.

Lorsque l'on active un point d'origine du tableau Preset, la TNC annule un décalage de point zéro actif, une image miroir, une rotation ou un facteur échelle.

Par contre, une conversion de coordonnées que vous avez programmée avec le cycle 19 Inclinaison du plan d'usinage ou avec la fonction PLANE reste active.

- Sélectionner le **Mode manuel**

- Afficher le tableau Preset

- Choisir le numéro de point d'origine que vous souhaitez activer ou

- avec la touche GOTO, sélectionner le numéro du point d'origine à activer et valider avec la touche ENT

- Activer le point d'origine

- Valider l'activation du point d'origine. La TNC initialise la valeur affichée et la rotation de base, si celle-ci est définie

- Quitter le tableau preset

Activer un point d'origine du tableau Preset dans un programme CN

Pour activer des points de référence contenus dans le tableau Preset en cours de programme, vous utilisez le cycle 247. Dans le cycle 247, vous n'avez qu'à définir le numéro du point d'origine que vous voulez activer (voir Manuel utilisateur Cycles, Cycle 247 DEFINITION DU POINT D'ORIGINE).

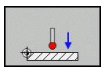
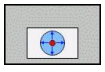
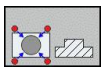
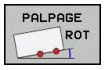
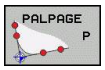
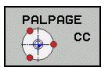
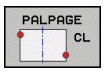
13.5 Utiliser un palpeur 3D

Résumé

En **mode Manuel**, les cycles palpeurs suivants sont disponibles :

HEIDENHAIN ne garantit le fonctionnement correct des cycles de palpage qu'avec les palpeurs HEIDENHAIN.

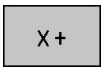
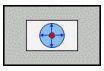
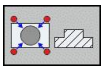
La TNC doit avoir été préparée par le constructeur de la machine pour l'utilisation des palpeurs 3D. Consultez le manuel de votre machine !

Fonction	Softkey	Page
Etalonnage de la longueur effective		443
Etalonnage du rayon effectif	 	444
Détermination de la rotation de base à partir d'une droite		448
Initialisation du point d'origine sur un axe au choix		450
Initialisation d'un coin comme point d'origine		451
Initialisation du centre de cercle comme point d'origine		452
Initialisation de la ligne médiane comme point d'origine		454
Gestion des données du palpeur		Voir manuel d'utilisation des cycles

Pour de plus amples informations sur le tableau des palpeurs, veuillez consulter le Manuel d'utilisation, Programmation des cycles.

Fonctions présentes dans les cycles palpeurs

Dans les cycles palpeurs manuels sont affichées des softkeys avec lesquelles vous pouvez sélectionner le sens de palpage ou une routine de palpage. Les softkeys affichées dépendent de chaque cycle :

Softkey	Fonction
	Sélectionner le sens de palpage :
	Valider la position actuelle
	Palper automatiquement un trou (cercle intérieur)
	Palper automatiquement un tenon (cercle extérieur)

Routine automatique de palpage de trou ou de tenon

> **!** Lorsque vous utilisez une fonction de palpage automatique de cercle, la TNC positionne automatiquement le palpeur aux positions de palpage requises. Veillez à ce que les positions soit accostées sans risque de collision.

Si vous utilisez une routine de palpage pour palper automatiquement un trou ou un tenon, la TNC ouvre un formulaire contenant les champs de saisie nécessaires.

Champs de saisie des formulaires Mesure tenon et Mesure trou

Champ de saisie	Fonction
Diamètre tenon ? ou **Diamètre trou ?**	Diamètre du plateau de palpage (option pour de perçages)
Distance d'approche ?	Distance avec le plateau de palpage dans le plan
Hauteur de sécurité inc. ?	Positionnement du palpeur dans le sens de la broche (en partant de la position courante)
Angle initial ?	Angle pour la première opération de palpage (0° = sens positif dans l'axe principal, c.-à-d. X+ avec axe de broche en Z). Les angles de palpage suivants sont calculés à partir du nombre des points de palpage.
Nombre de pts de palpage ?	Nombre d'opérations de palpage (3-8)
Angle d'ouverture ?	Palper un cercle entier (360°) ou un segment de cercle (angle d'ouverture < 360°)

Positionnez le palpeur environ au centre du trou (cercle intérieur) ou à proximité du premier point de palpage sur le tenon (cercle extérieur) et sélectionnez la softkey pour le premier sens de palpage. Lorsque vous démarrez le cycle de palpage avec la touche externe START, la TNC exécute automatiquement tous les prépositionnements et les opérations de palpage.

La TNC positionne le palpeur aux différents points de palpage et tient également compte de la distance d'approche. Si vous avez défini une hauteur de sécurité, la TNC positionne le palpeur d'abord dans l'axe de la broche à la hauteur de sécurité.

Pour approcher la position, la TNC utilise l'avance **FMAX** définie dans le tableau des palpeurs. L'opération de palpage réelle est exécutée avec l'avance de palpage définie **F**.

Avant de démarrer la routine de palpage automatique, le palpeur doit être prépositionné à proximité du premier point de palpage. Décalez le palpeur de la valeur de la distance d'approche à l'opposé du sens de palpage (valeur du tableau des palpeurs + valeur du formulaire de saisie).

Pour un cercle intérieur de grand diamètre, la TNC peut prépositionner le palpeur sur une trajectoire circulaire avec une avance de positionnement FMAX. Pour cela, vous introduisez dans le formulaire de saisie une distance d'approche pour le prépositionnement et le diamètre de trou. Positionnez le palpeur dans le trou décalé d'environ la distance d'approche de la paroi. Faites attention à l'angle initial de la première opération de palpage pour le prépositionnement (avec un angle de 0°, la TNC palpe dans le sens positif de l'axe principal).

Sélectionner le cycle palpeur

- Sélectionner le mode **Manuel** ou le mode **Manivelle électronique**

- Sélectionner les fonctions de palpage: Appuyer sur la softkey **FONCTION PALPAGE**. La TNC affiche d'autres softkeys : Voir Tableau récapitulatif.

- Sélectionner le cycle palpeur : p. ex. appuyer sur la softkey **PALPAGE POS**, la TNC affiche à l'écran le menu correspondant

Si vous sélectionnez une fonction de palpage manuel, la TNC ouvre un formulaire dans lequel toutes les informations nécessaires sont affichées. Le contenu du formulaire dépend de chaque fonction respective.

Vous pouvez aussi introduire des valeurs dans certains champs. Utilisez les touches fléchées pour sélectionner le champ de saisie souhaité. Vous ne pouvez positionner le curseur que dans les champs éditables. Les champs que vous ne pouvez pas éditer sont grisés.

Procès-verbal de mesure avec les cycles palpeurs

La TNC doit avoir été préparée par le constructeur de la machine pour cette fonction. Consultez le manuel de votre machine !

Après avoir exécuté n'importe quel cycle palpeur, la TNC affiche la softkey **ECRIRE P.V.DANS FICHIER**. Si vous appuyez sur cette softkey, la TNC établit le procès-verbal des valeurs actuelles du cycle palpeur actif.

Lorsque vous mémorisez les résultats de mesure, la TNC crée le fichier ASCII %TCHPRNT.A. Si vous n'avez pas défini de chemin d'accès dans le paramètre machine **fn16DefaultPath**, la TNC mémorise le fichier TCHPRMAN.TXT dans le répertoire principal **TNC:**.

Lorsque vous appuyez sur la softkey **ECRIRE P.V.DANS FICHIER**, le fichier TCHPRMAN.TXT ne doit pas être sélectionné en mode **Programmation**. Sinon, la TNC délivre un message d'erreur.

La TNC écrit les valeurs de mesure exclusivement dans le fichier TCHPRMAN.TXT. Si vous exécutez successivement plusieurs cycles palpeurs et souhaitez mémoriser les valeurs de mesure, vous devez sauvegarder le contenu du fichier TCHPRMAN.TXT entre chaque cycle palpeur en le copiant ou le renommant.

Le format et le contenu du fichier TCHPRMAN.TXT sont définis par le constructeur de votre machine.

Inscrire les valeurs de mesure à partir des cycles palpeurs dans le tableau de points zéro

Utilisez cette fonction si vous souhaitez enregistrer des valeurs de mesure dans le système de coordonnées pièce. Si vous voulez enregistrer les valeurs de mesure dans le système de coordonnées machine (coordonnées REF), utilisez la softkey **ENTREE DS TABLEAU PRESET ,**voir "Inscrire les valeurs de mesure des cycles palpeurs dans le tableau Preset", Page 441.

Avec la softkey **ENTREE DANS TAB. POINTS ZERO**, la TNC peut inscrire les valeurs de mesure dans un tableau de points zéro après l'exécution de n'importe quel cycle palpeur :

- Exécuter une fonction de palpage au choix
- Enregistrer les coordonnées souhaitées du point d'origine dans les champs de saisie proposés à cet effet (dépend du cycle palpeur exécuté)
- Introduire le numéro du point zéro dans le champ de saisie **Numéro dans tableau =**
- Appuyer sur la softkey **ENTREE DANS TAB. POINTS ZERO**. La TNC mémorise le point zéro sous le numéro saisi dans le tableau indiqué.

Inscrire les valeurs de mesure des cycles palpeurs dans le tableau Preset

Utilisez cette fonction si vous souhaitez enregistrer des valeurs de mesure dans le système de coordonnées machine (coordonnées REF). Si vous voulez enregistrer des valeurs de mesure dans le système de coordonnées pièce, utilisez la softkey **ENTREE DANS TAB. POINTS ZERO**voir "Inscrire les valeurs de mesure à partir des cycles palpeurs dans le tableau de points zéro", Page 440.

Avec la softkey **ENTREE DS TABLEAU PRESET**, la TNC peut inscrire les valeurs de mesure dans le tableau Preset après l'exécution de n'importe quel cycle palpeur. Les valeurs de mesure enregistrées se réfèrent alors au système de coordonnées machine (coordonnées REF). Le tableau Preset est nommé PRESET.PR et mémorisé dans le répertoire TNC:\table\.

- Exécuter une fonction de palpage au choix
- Enregistrer les coordonnées souhaitées du point d'origine dans les champs de saisie proposés à cet effet (dépend du cycle palpeur exécuté)
- Introduire le numéro preset dans le champ de saisie **Numéro dans tableau :**
- Appuyer sur la softkey **ENTREE DS TABLEAU PRESET**. La TNC enregistre le point zéro sous le numéro saisi dans le tableau Preset

13.6 à commutation

Introduction

Pour déterminer exactement le point de commutation réel d'un palpeur 3D, vous devez l'étalonner. Sinon, la TNC n'est pas en mesure de fournir des résultats de mesure précis.

Vous devez toujours étalonner le palpeur lors :

- de la mise en service
- d'une rupture de la tige de palpage
- du changement de la tige de palpage
- d'une modification de l'avance de palpage
- d'instabilités dues, par exemple, à un échauffement de la machine
- d'une modification de l'axe d'outil actif

Si vous appuyez sur la softkey OK après une opération d'étalonnage, les valeurs d'étalonnage sont prises en compte pour le palpeur actif. Les données d'outils actualisées sont actives immédiatement, un nouvel appel d'outil n'est pas nécessaire.

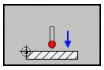
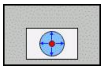
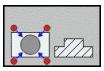
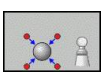
Lors de l'étalonnage, la TNC calcule la longueur „effective“ de la tige de palpage ainsi que le rayon „effectif“ de la bille de palpage. Pour étalonner le palpeur 3D, fixez sur la table de la machine une bague étalon ou un tenon d'épaisseur connue et de rayon connu.

La TNC dispose de cycles d'étalonnage pour l'étalonnage de longueur et de rayon :

- Sélectionner la softkey **Fonctions de palpage**

- Afficher les cycles de calibrage : Appuyer sur ETAL. TS.
- Sélectionner le cycle d'étalonnage.

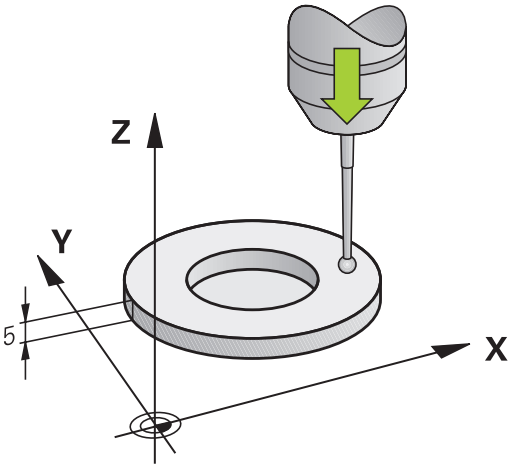
Cycles d'étalonnage de la TNC

Softkey	Fonction	Page
	Etalonner la longueur	443
	Déterminer le rayon et l'excentrement avec une bague d'étalonnage	444
	Déterminer le rayon et l'excentrement avec un tenon ou un tampon de calibration	444
	Déterminer le rayon et l'excentrement avec une bille d'étalonnage	444

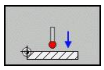
Etalonnage de la longueur effective

HEIDENHAIN ne garantit le fonctionnement correct des cycles de palpage qu'avec les palpeurs HEIDENHAIN.

La longueur effective du palpeur se réfère toujours au point d'origine de l'outil. En règle générale, le constructeur de la machine initialise le point d'origine de l'outil sur le nez de la broche.



- Initialiser le point de référence dans l'axe de broche de manière à avoir pour la table de la machine: Z=0.



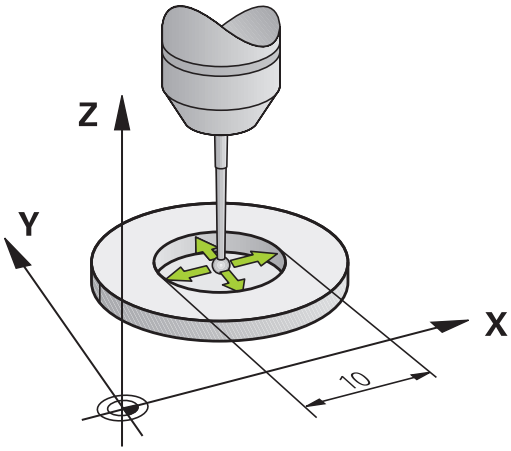
- Sélectionner la fonction d'étalonnage pour la longueur du palpeur : Appuyer sur la softkey **ETAL. L**. La TNC affiche une fenêtre de menu présentant des champs de saisie
- Référence pour la longueur : Entrer la hauteur de la bague de réglage
- Nouvel angle de broche étalonné : Angle de broche avec lequel l'étalonnage est exécuté. La TNC utilise par défaut la valeur CAL_ANG contenue dans le tableau des palpeurs. Si vous changez la valeur, la TNC mémorise la valeur dans le tableau des palpeurs lors de l'étalonnage.
- Déplacer le palpeur très près de la surface de la bague de réglage
- Si nécessaire, modifier le sens du déplacement : appuyer sur la softkey ou sur les touches fléchées
- Palper la surface: Appuyer sur la touche START externe
- Vérifier les résultats (modifier les valeurs si nécessaire)
- Appuyer sur la softkey **OK** pour valider les valeurs
- Appuyer sur la softkey **FIN** pour quitter la fonction d'étalonnage

Etalonner le rayon effectif et compenser le désaxage du palpeur

HEIDENHAIN ne garantit le fonctionnement correct des cycles de palpage qu'avec les palpeurs HEIDENHAIN.

Vous ne pouvez déterminer l'excentrement qu'avec le palpeur approprié.

Si vous exécutez un étalonnage extérieur, vous devez prépositionner le palpeur au centre et au dessus de la bille d'étalonnage ou du tampon de calibration. Veillez à ce que les positions soit accostées sans risque de collision.



La TNC exécute une routine de palpage automatique lors de l'étalonnage du rayon de la bille. Lors de la première opération, la TNC détermine le centre de la bague d'étalonnage ou du tenon (mesure grossière) et positionne le palpeur au centre. Le rayon de la bille est ensuite déterminé lors de l'opération d'étalonnage (mesure fine) proprement dit. Dans le cas où le palpeur permet une mesure avec rotation à 180°, le désaxage est alors déterminé dans une opération ultérieure.

Les caractéristiques d'orientation de votre palpeur sont déjà prédéfinies pour les palpeurs HEIDENHAIN. D'autres palpeurs peuvent être configurés par le constructeur de la machine.

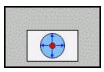
Normalement, l'axe du palpeur n'est pas aligné exactement sur l'axe de broche. La fonction d'étalonnage peut déterminer et compenser par calcul le décalage entre l'axe du palpeur et l'axe de broche au moyen d'une mesure avec une rotation de 180°.

L'étalonnage se déroule de différentes manières en fonction de l'orientation du palpeur :

- Orientation impossible ou uniquement possible dans un sens : La TNC réalise une mesure approximative et une mesure précise et définit le rayon effectif de la bille de palpage (colonne R dans tool.t)
- Orientation possible dans les deux sens (p. ex. palpeurs à câble de HEIDENHAIN) : La TNC réalise une mesure approximative et une mesure précise, fait tourner le palpeur sur 180° et effectue quatre routines de palpage. En plus du rayon, la mesure avec rotation de 180° permet de déterminer le désaxage (CAL_OF dans tchprobe.tp).
- Toutes orientations possibles (p. ex. palpeurs infrarouges HEIDENHAIN) : routine de palpage, voir "Orientation possible dans deux directions"

Pour l'étalonnage manuel avec une bague étalon, procédez de la manière suivante :

- Positionner la bille de palpage en **mode Manuel**, dans l'alésage de la bague de réglage.

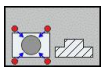


- Sélectionner la fonction d'étalonnage : Appuyer sur la softkey **ETAL. R**.
- Introduire le diamètre de la bague étalon
- Introduire la distance d'approche
- Nouvel angle de broche étalonné : Angle de broche avec lequel l'étalonnage est exécuté. La TNC utilise par défaut la valeur CAL_ANG contenue dans le tableau des palpeurs. Si vous changez la valeur, la TNC mémorise la valeur dans le tableau des palpeurs lors de l'étalonnage.
- Palper : appuyer sur la touche START externe. Le palpeur 3D palpe tous les points nécessaires selon une routine de palpage automatique, et calcule le rayon actif de la bille de palpage. Si une mesure avec une rotation de 180° est possible, la TNC calcule le désaxage.
- Vérifier les résultats (modifier les valeurs si nécessaire)
- Appuyer sur la softkey **OK** pour valider les valeurs
- Appuyer sur la softkey **FIN** pour quitter la fonction d'étalonnage

La machine doit avoir été préparée par le constructeur pour pouvoir déterminer l'excentrement de la bille de palpage. Consultez le manuel de votre machine !

Pour l'étalonnage manuel avec un tenon ou un tampon de calibration, procédez de la manière suivante :

- En **mode Manuel**, positionner la bille de palpage au centre, au-dessus du mandrin de calibrage.



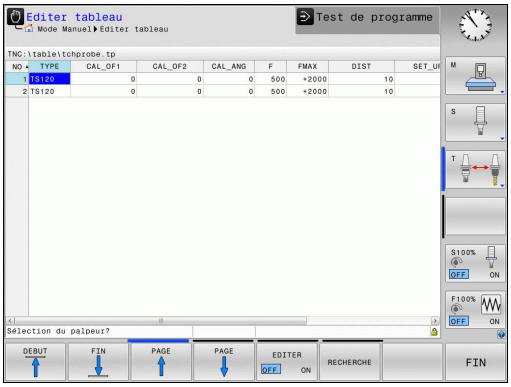
- Sélectionner la fonction d'étalonnage : Appuyer sur la softkey **ETAL. R**.
- Introduire le diamètre du tenon
- Introduire la distance d'approche
- Nouvel angle de broche étalonné : Angle de broche avec lequel l'étalonnage est exécuté. La TNC utilise par défaut la valeur CAL_ANG contenue dans le tableau des palpeurs. Si vous changez la valeur, la TNC mémorise la valeur dans le tableau des palpeurs lors de l'étalonnage.
- Palper : appuyer sur la touche START externe. Le palpeur 3D palpe tous les points nécessaires selon une routine de palpage automatique, et calcule le rayon actif de la bille de palpage. Si une mesure avec une rotation de 180° est possible, la TNC calcule le désaxage.
- Vérifier les résultats (modifier les valeurs si nécessaire)
- Appuyer sur la softkey **OK** pour valider les valeurs
- Appuyer sur la softkey **FIN** pour quitter la fonction d'étalonnage

La machine doit avoir été préparée par le constructeur pour pouvoir déterminer l'excentrement de la bille de palpage.

Consultez le manuel de votre machine !

Afficher les valeurs d'étalonnage

La TNC mémorise la longueur effective et le rayon effectif du palpeur dans le tableau d'outils. La TNC mémorise l'excentrement du palpeur dans le tableau des palpeurs dans la colonne **CAL_OF1** (axe principal) et **CAL_OF2** (axe secondaire) Pour afficher les valeurs mémorisées, appuyez sur la softkey **Tableau palpeurs**.



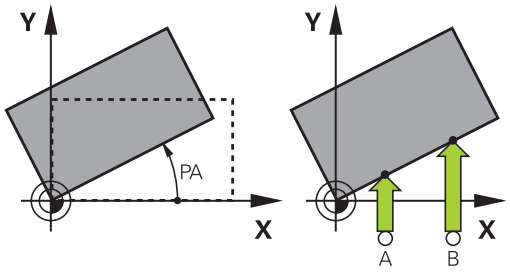
Assurez-vous que le bon numéro d'outil est actif lorsque vous utilisez le palpeur et ce, indépendamment du fait que le cycle palpeur soit exécuté en mode Automatique ou en mode **Manuel**

Pour de plus amples informations sur le tableau des palpeurs, veuillez consulter le Manuel d'utilisation, Programmation des cycles.

13.7 Compenser le désalignement d'une pièce avec un palpeur 3D

Introduction

HEIDENHAIN ne garantit le fonctionnement correct des cycles de palpage qu'avec les palpeurs HEIDENHAIN.



La TNC peut compenser un désalignement de la pièce au moyen d'une „rotation de base“.

Pour cela, la TNC initialise l'angle de rotation avec la valeur d'un angle que forme une face de la pièce avec l'axe de référence angulaire du plan. Voir figure de droite.

La TNC mémorise la rotation de base en fonction de l'axe d'outil dans les colonnes SPA, SPB ou SPC du tableau Preset.

Pour définir la rotation de base, palpez deux points sur un côté de votre pièce. L'ordre chronologique de palpage des points n'influence en rien la valeur de l'angle calculée. L'angle déterminé est compris entre le premier et le deuxième point de palpage. Vous pouvez aussi définir la rotation de base à partir de trous ou de tenons

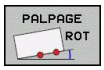
Pour mesurer le désalignement de la pièce, sélectionner le sens de palpage de manière à ce qu'il soit toujours perpendiculaire à l'axe de référence angulaire.

Pour que la rotation de base soit correctement calculée lors de l'exécution du programme, vous devez programmer les deux coordonnées du plan d'usinage dans la première séquence du déplacement.

Vous pouvez aussi utiliser une rotation de base en combinaison avec la fonction PLANE. Dans ce cas, activez d'abord la rotation de base, ensuite la fonction PLANE.

Vous pouvez aussi activer une rotation de base sans palper la pièce. Pour cela, introduisez une valeur dans le menu Rotation de base et appuyez sur la softkey **Initialiser rotation de base**.

Calculer la rotation de base



- Sélectionner la fonction de palpage : Appuyer sur la softkey **PALPAGE ROT**
- Positionner le palpeur à proximité du premier point de palpage
- Sélectionner le sens de palpage pour qu'il soit perpendiculaire à l'axe de référence angulaire: Sélectionner l'axe et le sens avec la softkey
- Palper : Appuyer sur la touche START externe
- Positionner le palpeur à proximité du deuxième point de palpage
- Palper : Appuyer sur la touche START externe. La TNC définit la rotation de base et affiche l'angle dans le dialogue **Angle de rotation**
- Activer la rotation de base : appuyer sur la softkey **Initial. rotation de base**
- Terminer la fonction de palpage : Appuyer sur la softkey FIN

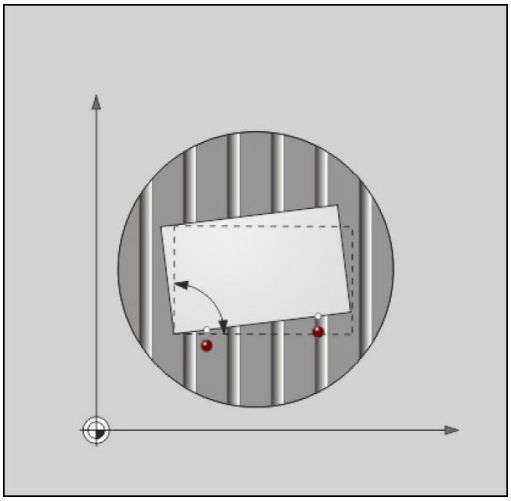
Mémoriser la rotation de base dans le tableau Preset

- Après l'opération de palpage, introduire le numéro Preset dans le champ **Numéro dans tableau :** dans lequel la TNC doit mémoriser la rotation active
- Appuyez sur la softkey **ROTATION BASE DS TABL. PRESET** pour enregistrer la rotation de base dans le tableau Preset

Compenser le désalignement de la pièce en effectuant une rotation de la table

- Afin de compenser le désalignement calculé en jouant sur le positionnement de la table, appuyez, après l'opération de palpage, sur la softkey **ALIGNER TABLE**

> **!** Avant de faire tourner la table rotative, positionnez tous les axes de manière à éviter les collisions. Avant de faire tourner la table rotative, la TNC émet un message d'avertissement supplémentaire.

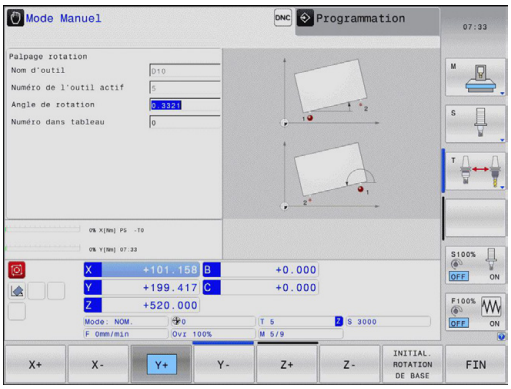


- Si vous souhaitez initialiser le point d'origine dans l'axe de la table rotative, appuyez sur la softkey **INITIALISER ROTAT. TABLE**.
- Vous pouvez aussi enregistrer le désalignement de la table rotative dans une ligne au choix du tableau Preset. Pour cela, introduisez le numéro de ligne et appuyez sur la softkey **ROTATION TABLE DS TABL. PRESET**. La TNC enregistre l'angle dans la colonne Offset de la table rotative, par exemple dans la colonne C_OFFS pour un axe C. Le cas échéant, vous devez changer d'affichage dans le tableau Preset en appuyant sur la softkey **BASIS-TRANSFORM./OFFSET** pour que s'affiche cette colonne.

Afficher la rotation de base

Si vous sélectionnez la fonction **PALPAGE ROT**, la TNC affiche l'angle actif de la rotation de base dans le dialogue **Angle de rotation**. Par ailleurs, l'angle de rotation apparait également dans l'affichage d'état supplémentaire (**INFOS POS.**).

L'affichage d'état fait apparaître un symbole pour la rotation de base lorsque la TNC déplace les axes de la machine conformément à la rotation de base.



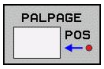
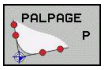
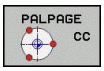
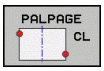
Annuler la rotation de base

- Sélectionner la fonction de palpage : appuyer sur la softkey **PALPAGE ROT**
- Introduire l'angle de rotation "0" ; valider avec la softkey **INIT ROTATION DE BASE**
- Quitter la fonction de palpage : appuyer sur la softkey FIN

13.8 Définition du point d'origine avec palpeur 3D

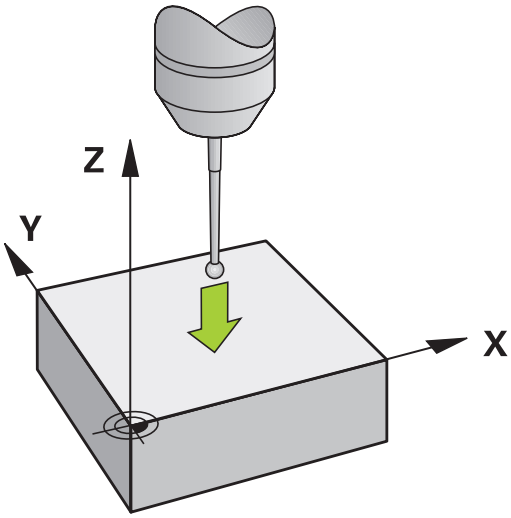
Résumé

Avec les softkeys suivantes, vous sélectionnez les fonctions destinées à initialiser le point d'origine de la pièce dégauchie :

Softkey	Fonction	Page
	Initialiser le point d'origine sur un axe donné avec	450
	Initialisation d'un coin comme point d'origine	451
	Initialisation du centre de cercle comme point d'origine	452
	Ligne médiane comme point d'origine Initialisation de la ligne médiane comme point d'origine	454

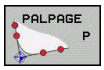
Initialiser un point d'origine sur un axe au choix

- Sélectionner la fonction de palpage : Appuyer sur la softkey **PALPAGE POS**.
- Positionner le palpeur à proximité du point de palpage
- Sélectionner simultanément le sens de palpage et l'axe sur lequel doit être initialisé le point de référence, par ex. palpage de Z dans le sens Z–: Sélectionner par softkey
- Palper : Appuyer sur la touche START externe
- **Point de référence** : Indiquer la coordonnée nominale et valider avec la softkey **initial. point de référence**, voir "Inscrire les valeurs de mesure à partir des cycles palpeurs dans le tableau de points zéro", Page 440
- Quitter la fonction de palpage : Appuyer sur la softkey **END**

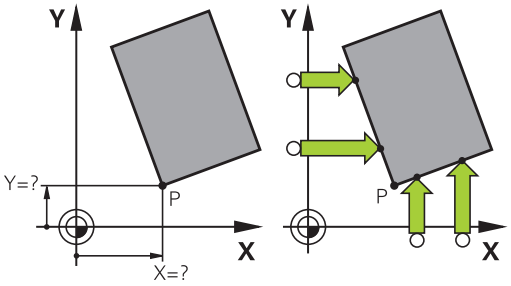


HEIDENHAIN ne garantit le fonctionnement correct des cycles de palpage qu'avec les palpeurs HEIDENHAIN.

Coin comme point d'origine



- Sélectionner une fonction de palpage : Appuyer sur la softkey **PALPAGE P**.
- Positionner le palpeur à proximité du premier point de palpage de la première arête de la pièce
- Sélectionner le sens de palpage : Sélectionner par softkey
- Palper : Appuyer sur la touche START externe
- Positionner le palpeur à proximité du deuxième point de palpage de la même face
- Palper : Appuyer sur la touche START externe
- Positionner le palpeur à proximité du premier point de palpage de la deuxième arête de la pièce
- Sélectionner le sens de palpage : Sélectionner par softkey
- Palper : Appuyer sur la touche START externe
- Positionner le palpeur à proximité du deuxième point de palpage de la même face
- Palper : Appuyer sur la touche START externe
- **Point de référence** : Entrer les deux coordonnées du point de référence dans la fenêtre de menu et valider avec la softkey **initial. point de référence** ou voir "Inscrire les valeurs de mesure des cycles palpeurs dans le tableau Preset", Page 441)
- Quitter la fonction de palpage : Appuyer sur la softkey FIN



HEIDENHAIN ne garantit le fonctionnement correct des cycles de palpage qu'avec les palpeurs HEIDENHAIN.

Vous pouvez aussi calculer le point d'intersection de deux droites à partir de trous ou de tenons et l'initialiser comme point d'origine. Pour chaque droite, il est uniquement permis de palper avec deux fonctions de palpage identiques (p. ex. deux trous).

Le cycle de palpage "Coin comme point d'origine" permet de calculer les angles et le point d'intersection de deux droites. Outre l'initialisation du point d'origine, ce cycle vous permet également d'activer une rotation de base. A cet effet, la TNC propose deux softkeys qui vous laissent libre de décider de la droite que vous voulez utiliser. Avec la softkey **ROT 1**, vous pouvez activer l'angle de la première droite en tant que rotation de base, avec la softkey **ROT 2** l'angle de la seconde droite.

Si vous souhaitez activer la rotation de base dans le cycle, il faut toujours le faire avant d'initialiser le point d'origine. Après avoir initialisé le point d'origine et l'avoir inscrit dans le tableau de points zéro ou le tableau Preset, les softkeys **ROT 1** et **ROT 2** ne sont plus affichées.

Centre de cercle comme point d'origine

Vous pouvez utiliser comme points d'origine les centres de trous, poches/îlots circulaires, cylindres pleins, tenons, îlots circulaires, etc..

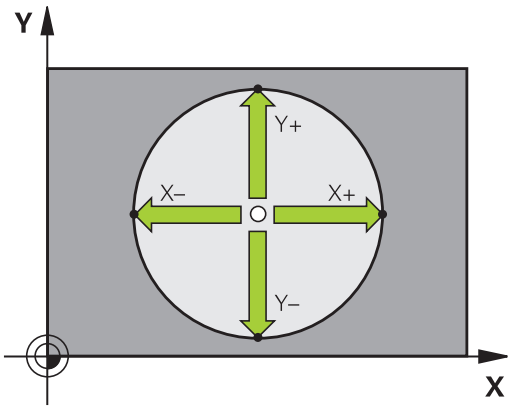
Cercle intérieur :

La TNC palpe automatiquement la paroi interne dans les quatre directions des axes de coordonnées.

Pour des secteurs angulaires (arcs de cercle), vous pouvez sélectionner au choix le sens du palpage.

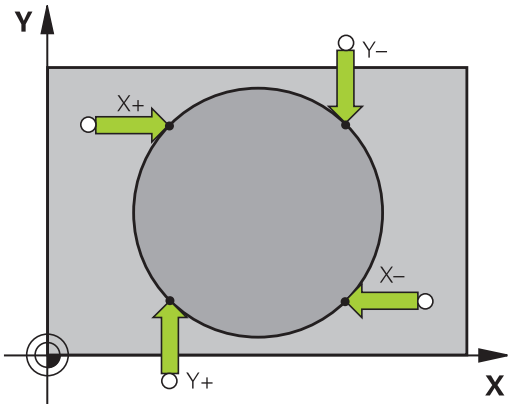
- Positionner la bille du palpeur approximativement au centre du cercle

- Sélectionner une fonction de palpage : Sélectionner la softkey **PALPAGE CC**.
- Sélectionner le sens de palpage ou la softkey pour la routine de palpage automatique
- Palper : Appuyer sur la touche START externe. Le palpeur palpe la paroi circulaire interne dans le sens sélectionné. Si vous n'utilisez pas de routine de palpage automatique, vous devez répéter cette opération. Vous pouvez faire calculer le centre après la troisième opération de palpage (quatre points de palpage sont conseillés).
- Terminer l'opération de palpage, passer au menu Exploitation : Appuyer sur la softkey **EXPLOITER**.
- **Point d'origine** : Entrer les deux coordonnées du centre du cercle dans la fenêtre de menu et valider avec la softkey **initial. point de référence** ou inscrire les valeurs dans un tableau (voir "Inscrire les valeurs de mesure à partir des cycles palpeurs dans le tableau de points zéro", Page 440, ou voir "Inscrire les valeurs de mesure des cycles palpeurs dans le tableau Preset", Page 441)
- Terminer la fonction de palpage : Appuyer sur la softkey **FIN**.



La TNC peut calculer les cercles internes ou externes avec seulement trois points de palpage, p. ex. pour les segments circulaires. Des résultats plus précis sont possibles si vous palpez les cercles avec quatre points de palpage. Si cela est possible, il est conseillé de prépositionner le palpeur le plus au centre possible.

Cercle extérieur :



- Positionner la bille de palpage à proximité du premier point de palpage, à l'extérieur du cercle.
- Sélectionner le sens de palpage : Sélectionner la softkey correspondante
- Palper : Appuyer sur la touche START externe. Si vous n'utilisez pas de routine de palpage automatique, vous devez répéter cette opération. Vous pouvez faire calculer le centre après la troisième opération de palpage (quatre points de palpage sont conseillés).
- Terminer l'opération de palpage, passer au menu Exploitation : appuyer sur la softkey EXPLOITER
- **Point d'origine** : Entrer les coordonnées du point d'origine et valider avec la softkey **initial. point d'origine** ou inscrire les valeurs dans un tableau (voir "Inscrire les valeurs de mesure à partir des cycles palpeurs dans le tableau de points zéro", Page 440, ou voir "Inscrire les valeurs de mesure des cycles palpeurs dans le tableau Preset", Page 441)
- Quitter la fonction de palpage : appuyer sur la softkey **FIN**

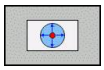
A l'issue du palpage, la TNC affiche les coordonnées actuelles du centre du cercle ainsi que le rayon PR.

Définir un point d'origine à partir de plusieurs trous/tenons circulaires

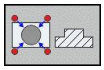
Dans la deuxième barre de softkeys se trouve une softkey avec laquelle vous pouvez initialiser le point d'origine au moyen de plusieurs trous. Vous pouvez initialiser comme point d'origine le point d'intersection de deux ou plusieurs éléments à palper.

Fonction de palpage pour le point d'intersection de trous/tenons circulaires :

- Sélectionner une fonction de palpage : Appuyer sur la softkey **PALPAGE CC**



- Le trou doit être palpé automatiquement : à définir par softkey

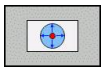


- Le tenon circulaire doit être palpé automatiquement : à définir par softkey

Prépositionner le palpeur environ au centre du trou ou à proximité du premier point de palpage du tenon circulaire. Après avoir appuyé sur la touche Marche CN, la TNC palpe automatiquement les points du cercle.

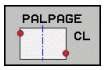
Puis, la TNC déplace le palpeur jusqu'au trou suivant et répète la même procédure de palpage. Pour déterminer le point d'origine, répétez cette opération jusqu'à ce que tous les trous soient palpés.

Initialiser le point d'origine au point d'intersection de plusieurs trous :

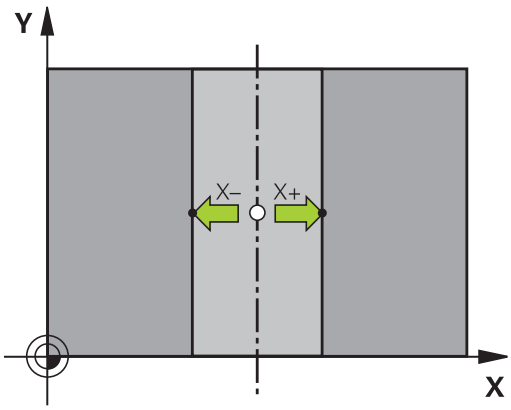


- Prépositionner le palpeur approximativement au centre du trou
- Le trou doit être palpé automatiquement : à définir par softkey
- Palper : Appuyer sur la touche START externe. Le palpeur palpe automatiquement le cercle
- Répéter l'opération pour les éléments suivants
- Terminer l'opération de palpage, passer au menu Exploitation : Appuyer sur la softkey **EXPLOITER**.
- **Point d'origine** : Entrer les deux coordonnées du centre du cercle dans la fenêtre de menu et valider avec la softkey **initial. point de référence** ou inscrire les valeurs dans un tableau (voir "Inscrire les valeurs de mesure à partir des cycles palpeurs dans le tableau de points zéro", Page 440, ou voir "Inscrire les valeurs de mesure des cycles palpeurs dans le tableau Preset", Page 441)
- Terminer la fonction de palpage : Appuyer sur la softkey **FIN**.

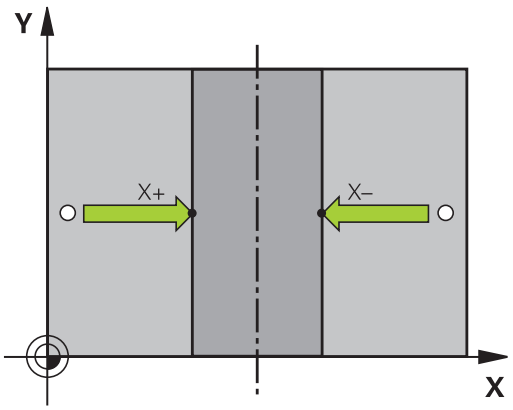
Initialisation de la ligne médiane comme point d'origine



- Sélectionner une fonction de palpage : Appuyer sur la softkey **PALPAGE CL**
- Positionner le palpeur à proximité du premier point de palpage
- Sélectionner le sens de palpage par softkey
- Palper : Appuyer sur la touche Start CN :
- Positionner le palpeur à proximité du deuxième point de palpage
- Palper : Appuyer sur la touche Start CN :
- **Point d'origine** : Entrer la coordonnée du point d'origine dans la fenêtre de menu et valider avec la softkey **initial. point d'origine** ou inscrire la valeur dans un tableau (voir "Inscrire les valeurs de mesure à partir des cycles palpeurs dans le tableau de points zéro", Page 440, ou voir "Inscrire les valeurs de mesure des cycles palpeurs dans le tableau Preset", Page 441.
- Quitter la fonction de palpage : Appuyer sur la touche **END**.



Une que le deuxième point de palpage a été déterminé, vous pouvez modifier le sens de l'axe central dans le menu d'exploitation. Vous pouvez choisir par l'intermédiaire de softkeys si le point d'origine ou le point zéro doit être défini sur l'axe principal, l'axe auxiliaire ou l'axe d'outil. Cela peut s'avérer nécessaire dans le cas où vous souhaiteriez enregistrer la position déterminée sur l'axe principal ou l'axe auxiliaire.



13.8 Définition du point d'origine avec palpeur 3D

Mesurer des pièces avec un palpeur 3D

Vous pouvez également utiliser le palpeur dans les modes **Manuel** et **Manivelle électronique** pour effectuer des mesures simples sur la pièce. Pour réaliser des opérations de mesure plus complexes, de nombreux cycles de palpage programmables sont disponibles (voir manuel d'utilisation des cycles, chapitre 16, Contrôle automatique des pièces). Le palpeur 3D vous permet de déterminer :

- les coordonnées d'une position et, à partir de là,
- les cotes et les angles sur la pièce

Définir les coordonnées d'une position sur une pièce dégauchie

- Sélectionner une fonction de palpage : Appuyer sur la softkey **PALPAGE POS**
- Positionner le palpeur à proximité du point de palpage
- Sélectionner simultanément le sens du palpage et l'axe auquel doit se référer la coordonnée: Sélectionner la softkey correspondante.
- Lancer le palpage: Appuyer sur la touche START externe

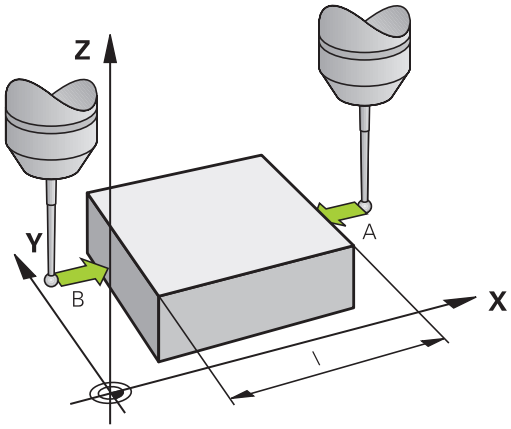
La TNC affiche comme point d'origine les coordonnées du point de palpage.

Définir les coordonnées d'un coin dans le plan d'usinage

Calculer les coordonnées du coin: voir "Coin comme point d'origine ", Page 451. La TNC affiche comme point d'origine les coordonnées du coin palpé.

Déterminer les dimensions d'une pièce

- Sélectionner une fonction de palpage : Appuyer sur la softkey **PALPAGE POS**
- Positionner le palpeur à proximité du premier point de palpage A
- Sélectionner le sens de palpage par softkey
- Palper : Appuyer sur la touche START externe
- Noter la valeur affichée comme point d'origine (seulement si le point d'origine initialisé précédemment reste actif)
- Point de d'origine : Entrer "0"
- Quitter le dialogue : Appuyer sur la touche **END**
- Sélectionner à nouveau la fonction de palpage : Appuyer sur la softkey **PALPAGE POS**
- Positionner le palpeur à proximité du deuxième point de palpage B
- Sélectionner le sens de palpage par softkey: Même axe, mais sens inverse de celui du premier palpage
- Palper : Appuyer sur la touche START externe



Dans l'affichage Point d'origine est indiquée la distance entre les deux points situés sur l'axe de coordonnées.

Réinitialiser l'affichage de position aux valeurs précédant la mesure de longueur

- Sélectionner la fonction de palpage : appuyer sur la softkey **PALPAGE POS**
- Palper une nouvelle fois le premier point de palpage
- Initialiser le point d'origine à la valeur notée
- Quitter le dialogue : appuyer sur la touche **END**

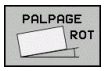
Mesure d'angle

A l'aide d'un palpeur 3D, vous pouvez déterminer un angle dans le plan d'usinage. La mesure concerne :

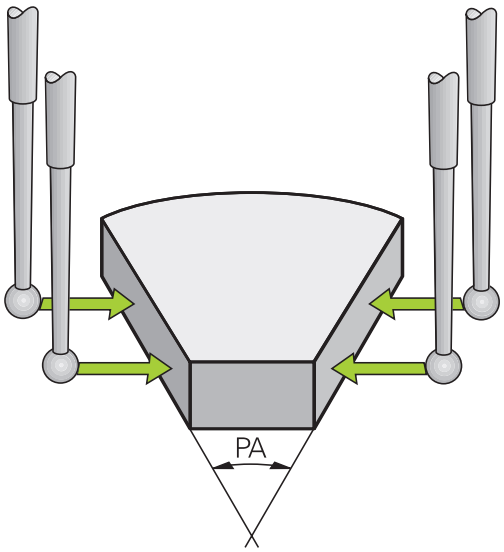
- l'angle entre l'axe de référence angulaire et une arête de la pièce ou
- l'angle entre deux arêtes

L'angle mesuré est affiché sous forme d'une valeur de 90° max.

Déterminer l'angle entre l'axe de référence angulaire et une arête de la pièce

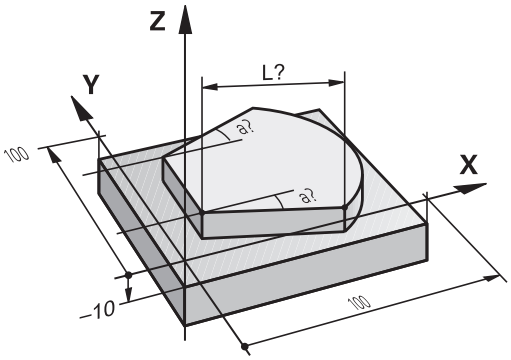


- Sélectionner une fonction de palpage : Appuyer sur la softkey **PALPAGE ROT**
- Angle de rotation : noter l'angle de rotation affiché si vous souhaitez appliquer ultérieurement la rotation de base effectuée précédemment
- Exécuter la rotation de base avec le côté à comparer voir "Compenser le désalignement d'une pièce avec un palpeur 3D ", Page 447
- Avec la softkey **PALPAGE ROT**, faire afficher comme angle de rotation l'angle entre l'axe de référence angulaire et la face de la pièce
- Annuler la rotation de base ou rétablir la rotation de base d'origine
- Initialiser l'angle de rotation à la valeur notée



Déterminer l'angle entre deux arêtes de la pièce

- Sélectionner la fonction de palpage : appuyer sur la softkey **PALPAGE ROT**
- Angle de rotation : noter l'angle de rotation affiché si vous désirez rétablir par la suite la rotation de base réalisée précédemment
- Exécuter la rotation de base pour la première arête voir "Compenser le désalignement d'une pièce avec un palpeur 3D ", Page 447
- Palper également la deuxième arête, comme pour une rotation de base. Ne pas mettre 0 pour l'angle de rotation!
- Avec la softkey **PALPAGE ROT**, afficher comme angle de rotation l'angle PA compris entre les faces de la pièce
- Annuler la rotation de base ou rétablir la rotation de base d'origine : initialiser l'angle de rotation à la valeur notée

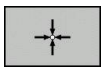


Fonctions de palpage avec des palpeurs mécaniques ou des comparateurs à cadran

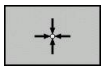
Si vous ne disposez sur votre machine d'aucun palpeur 3D électronique, vous pouvez néanmoins utiliser toutes les fonctions de palpage manuelles décrites précédemment (exception : fonctions d'étalonnage) à l'aide de palpeurs mécaniques ou par simple effleurement.

Pour remplacer le signal électronique généré automatiquement par un palpeur 3D pendant la fonction de palpage, appuyez sur une touche pour déclencher manuellement le signal de commutation permettant de transférer la **position de palpage**. Procédez de la manière suivante :

- Sélectionner par softkey la fonction de palpage souhaitée
- Positionner le palpeur mécanique à la première position devant être pris en compte par la TNC



- Valider la position : Appuyer sur la softkey transfert de position, la TNC mémorise la position actuelle
- Amener le palpeur mécanique à la position suivante qui doit être validée par la TNC.

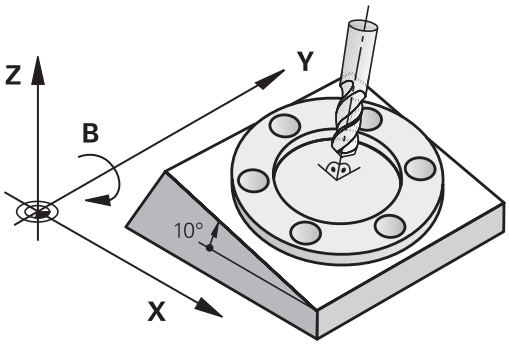


- Valider la position : Appuyer sur la softkey transfert de position, la TNC mémorise la position actuelle
- Le cas échéant, aborder les positions suivantes et les valider comme indiqué précédemment.
- **Point d'origine** : dans la fenêtre du menu, introduire les coordonnées du nouveau point d'origine, valider avec la softkey **Initial. point d'origine** ou inscrire les valeurs dans un tableau (voir "Inscrire les valeurs de mesure à partir des cycles palpeurs dans le tableau de points zéro", Page 440 ou voir "Inscrire les valeurs de mesure des cycles palpeurs dans le tableau Preset", Page 441)
- Terminer la fonction de palpage : Appuyer sur la touche **END**

13.9 Incliner le plan d'usinage (option de logiciel 1)

Application, mode opératoire

Les fonctions d'inclinaison du plan d'usinage sont adaptées à la machine et à la TNC par le constructeur. Sur certaines têtes pivotantes (tables pivotantes), le constructeur de la machine définit si les angles programmés dans le cycle doivent être interprétés par la TNC comme coordonnées des axes rotatifs ou comme composantes angulaires d'un plan incliné. Consultez le manuel de votre machine !



La TNC gère l'inclinaison de plans d'usinage sur des machines équipées de têtes pivotantes ou de tables pivotantes. Cas d'applications classiques : perçages obliques ou contours dans un plan incliné dans l'espace. Le plan d'usinage est alors toujours incliné autour du point zéro actif. L'usinage est programmé normalement dans un plan principal (ex. plan X/Y), il est toutefois exécuté dans le plan incliné par rapport au plan principal.

Il existe trois fonctions pour l'inclinaison du plan d'usinage :

- Inclinaison manuelle à l'aide de la softkey **3D ROT** en modes Manuel et Manivelle électronique, voir "Activer l'inclinaison manuelle", Page 463
- Inclinaison programmée, cycle 19 **PLAN D'USINAGE** dans le programme d'usinage (voir Manuel d'utilisation des cycles, cycle 19 PLAN D'USINAGE)
- Inclinaison programmée, fonction **PLANE** dans le programme d'usinage voir "La fonction PLANE : Inclinaison du plan d'usinage (option de logiciel 1)", Page 385

Les fonctions TNC pour l'„inclinaison du plan d'usinage“ sont des transformations de coordonnées. Ainsi le plan d'usinage est toujours perpendiculaire à la direction de l'axe d'outil.

Incliner le plan d'usinage (option de logiciel 1) 13.9

Pour l'inclinaison du plan d'usinage, la TNC distingue toujours deux types de machines :

- **Machine équipée d'une table pivotante**
  - Vous devez amener la pièce à la position d'usinage souhaitée par un positionnement correspondant de la table pivotante, par exemple avec une séquence L
  - La position de l'axe d'outil transformé ne change **pas** par rapport au système de coordonnées machine. Si vous faites tourner votre table, et donc la pièce, par ex. de 90°, le système de coordonnées ne tourne **pas** en même temps. En mode Manuel, si vous appuyez sur la touche de sens d'axe Z+, l'outil se déplace dans le sens Z+
  - Pour le calcul du système de coordonnées transformé, la TNC tient compte uniquement des décalages mécaniques de la table pivotante concernée – appelées composantes „transrationnelles“
- **Machine équipée d'une tête pivotante**
  - Vous devez amener l'outil à la position d'usinage souhaitée par un positionnement correspondant de la tête pivotante, par exemple avec une séquence L
  - La position de l'axe d'outil incliné (transformé) change en fonction du système de coordonnées machine. Si vous faites pivoter la tête de votre machine – et, par conséquent, l'outil – par ex. de +90° dans l'axe B, le système de coordonnées pivote en même temps. En mode Manuel, si vous appuyez sur la touche de sens d'axe Z+, l'outil se déplace dans le sens X+ du système de coordonnées machine.
  - Pour le calcul du système de coordonnées transformé, la TNC tient compte les décalages mécaniques de la tête pivotante („composantes translationnelles“) ainsi que les décalages provoqués par l'inclinaison de l'outil (correction de longueur d'outil 3D).

La TNC facilite l'inclinaison du plan d'usinage uniquement avec l'axe de broche Z.

13.9 Incliner le plan d'usinage (option de logiciel 1)

Franchissement des points de référence avec axes inclinés

La TNC active automatiquement le plan d'usinage incliné si cette fonction était active au moment de la mise hors tension de la commande. La TNC déplace alors les axes dans le système de coordonnées incliné lorsque vous appuyez sur une touche de sens d'axe. Positionnez l'outil de manière à éviter toute collision lors du franchissement ultérieur des points d'origine. Pour franchir les points d'origine, vous devez désactiver la fonction "Inclinaison du plan d'usinage", voir "Activer l'inclinaison manuelle", Page 463.

Attention, risque de collision!

Assurez vous qu'en mode manuel, la fonction „inclinaison du plan d'usinage“ est active, et que les valeurs angulaires introduits dans le menu correspondent aux angles réels de l'axe incliné.

Désactivez la fonction "Inclinaison du plan d'usinage" avant de franchir les points d'origine. Veiller à éviter toute collision. Si nécessaire, dégagez l'outil auparavant.

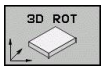
Affichage de positions dans le système incliné

Les positions qui apparaissent dans l'affichage d'état (**NOM** et **EFF**) se réfèrent au système de coordonnées incliné.

Restrictions pour l'inclinaison du plan d'usinage

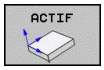
- La fonction de palpage rotation de base n'est pas disponible si vous avez activé la fonction Inclinaison du plan d'usinage en mode manuel
- La fonction „transférer la position courante“ n'est pas autorisée lorsque la fonction inclinaison du plan d'usinage est active
- Les positionnements PLC (définis par le constructeur de la machine) ne sont pas autorisés

Activer l'inclinaison manuelle



- Sélectionner l'inclinaison manuelle : Appuyer sur la softkey 3D ROT

- Avec la touche fléchée, positionner la surbrillance sur le sous-menu **Mode Manuel**

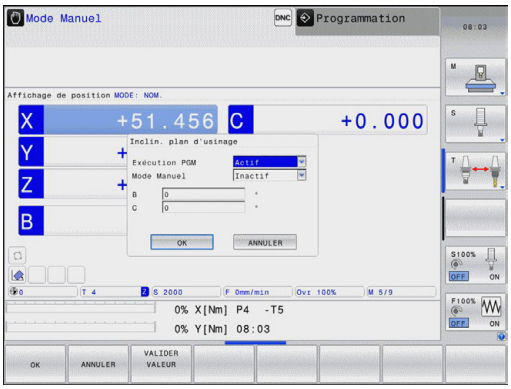


- Activer l'inclinaison manuelle : Appuyer sur la softkey ACTIF

- Avec la touche fléchée, positionner la surbrillance sur l'axe rotatif souhaité

- Introduire l'angle d'inclinaison

- Terminer la saisie : Touche FIN



Pour désactiver la fonction, mettez sur Inactif les modes souhaités dans le menu **Inclinaison du plan d'usinage**.

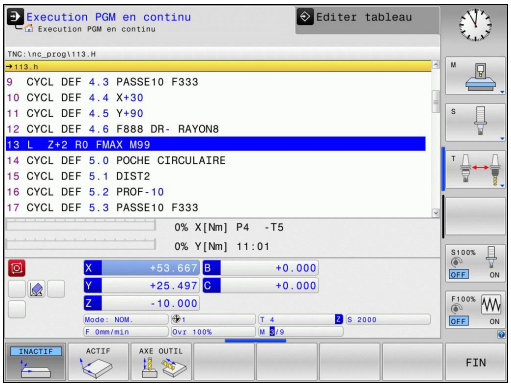
L'affichage d'état affiche le symbole lorsque la fonction d'inclinaison du plan d'usinage est active et que la TNC déplace les axes inclinés en conséquence.

Si vous mettez sur Actif la fonction Inclinaison du plan d'usinage dans le mode Exécution de programme, l'angle d'inclinaison inscrit au menu est actif dès la première séquence du programme d'usinage à exécuter. Si vous utilisez dans le programme d'usinage le cycle 19 **PLAN D'USINAGE** ou bien la fonction **PLANE**, les valeurs angulaires définies dans ce cycle sont actives. Les valeurs angulaires qui figurent dans le menu sont remplacées par les valeurs appelées.

13.9 Incliner le plan d'usinage (option de logiciel 1)

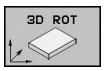
Activer le sens actif de l'axe d'outil en tant que sens d'usinage actif

Cette fonction doit être activée par le constructeur de la machine. Consultez le manuel de votre machine !



En modes de fonctionnement Manuel et Manivelle électronique, cette fonction vous permet de déplacer l'outil avec les touches de sens externes ou la manivelle dans la direction vers laquelle pointe actuellement l'axe d'outil. Utilisez cette fonction si

- vous souhaitez dégager l'outil dans le sens de l'axe d'outil lors d'une interruption d'un programme 5 axes
- vous souhaitez exécuter une opération d'usinage avec outil incliné en mode Manuel avec les touches de sens externe



- Sélectionner l'inclinaison manuelle : Appuyer sur la softkey 3D ROT

- Avec la touche fléchée, positionner la surbrillance sur le sous-menu **Mode Manuel**

- Activer le sens actif de l'axe d'outil en tant que sens d'usinage actif : Appuyer sur la softkey AXE OUTIL

END

- Terminer la saisie : Touche FIN

Pour désactiver la fonction, mettez sur Inactif le sous-menu **Mode manuel** dans le menu Inclinaison du plan d'usinage.

Si la fonction **Déplacement dans le sens de l'axe d'outil** est active, l'affichage d'état affiche le symbole .

Cette fonction est également disponible si vous voulez interrompre le déroulement du programme et déplacer les axes manuellement.

Initialisation du point d'origine dans le système incliné

Après avoir positionné les axes rotatifs, initialisez le point d'origine de la même manière que dans le système non incliné. Le comportement de la TNC lors de l'initialisation du point d'origine dépend de la configuration du paramètre machine **CfgPresetSettings/chkTiltingAxes** :

- **chkTiltingAxes: On** Si le plan d'usinage est incliné, la TNC vérifie, lors de l'initialisation du point d'origine dans les axes X, Y et Z, que les coordonnées actuelles des axes rotatifs correspondent aux angles d'inclinaison que vous avez définis (menu 3D ROT). Si la fonction Inclinaison du plan d'usinage est inactive, la TNC vérifie si les axes rotatifs sont à 0° (positions effectives). Si les positions ne correspondent pas, la TNC délivre un message d'erreur.
- **chkTiltingAxes: Off** La TNC ne vérifie pas si les coordonnées actuelles des axes rotatifs (positions effectives) correspondent aux angles d'inclinaison que vous avez définis.

Attention, risque de collision!

Initialiser toujours systématiquement le point d'origine sur les trois axes principaux.

14

Positionnement avec introduction manuelle

14.1 Programmer et exécuter des usinages simples

Pour des opérations d'usinage simples ou pour le prépositionnement de l'outil, on utilise le mode **Positionnement avec saisie manuelle**. Vous pouvez y entrer un programme court au format Texte clair de HEIDENHAIN ou DIN/ISO et l'exécuter directement. Il est également possible d'appeler les cycles de la TNC. Le programme est mémorisé dans le fichier $MDI. Il est possible d'activer l'affichage d'état supplémentaire en mode **Positionnement avec saisie manuelle**.

Exécuter le positionnement avec introduction manuelle

Restriction

Les fonctions suivantes ne sont pas disponibles en mode de fonctionnement MDI :

- La programmation flexible de contours FK
- Répétitions de parties de programme
- Technique des sous-programmes
- Corrections de trajectoires
- Graphique de programmation
- Appel de programme **PGM CALL**
- Graphique d'exécution du programme

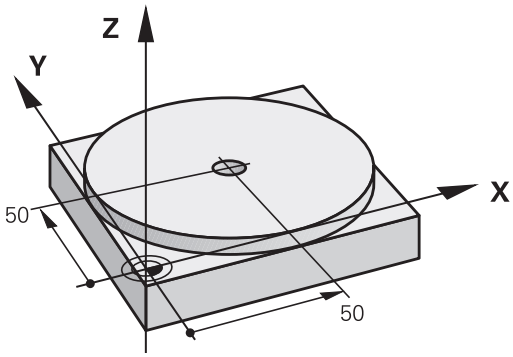
- Sélectionner le mode **Positionnement avec saisie manuelle** Programmer librement le fichier $MDI

- Lancer l'exécution du programme : Touche Start externe

Exemple 1

Perçage sur une pièce unitaire d'un trou de 20 mm de profondeur. Après avoir fixé et dégauchi la pièce, initialisé le point d'origine, vous programmez le perçage en quelques lignes, puis vous l'exécutez immédiatement.

L'outil est prépositionné tout d'abord au-dessus de la pièce à l'aide de séquences linéaires, puis positionné à une distance d'approche de 5 mm au-dessus du trou. Celui-ci est ensuite usiné avec le cycle **200 PERCAGE**.



0 BEGIN PGM $MDI MM		
1 TOOL CALL 1 Z S2000		Appeler outil : Axe d'outil Z,
		Vitesse de rotation broche 2000 tours/min.
2 L Z+200 R0 FMAX		Dégager l'outil (F MAX = avance rapide)
3 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3		Positionner l'outil avec F MAX au-dessus du trou, marche broche
4 CYCL DEF 200 PERCAGE		Définir le cycle PERCAGE
Q200=5	**;DISTANCE D'APPROCHE**	Distance d'approche de l'outil au-dessus du trou à percer
Q201=-15	**;PROFONDEUR**	Profondeur de trou (signe = sens d'usinage)
Q206=250	**;AVANCE PLONGÉE PROF.**	Avance de perçage
Q202=5	**;PROFONDEUR DE PASSE**	Profondeur de la passe avant retrait
Q210=0	**;TEMPO. EN HAUT**	Temporisation après chaque dégagement, en sec.
Q203=-10	**;COORD. SURFACE PIÈCE**	Coordonnée de la surface pièce
Q204=20	**;SAUT DE BRIDE**	Distance d'approche de l'outil au-dessus du trou à percer
Q211=0,2	**;TEMPO AU FOND**	Temporisation au fond du trou, en secondes
5 CYCL CALL		Appeler le cycle de PERCAGE
6 L Z+200 R0 FMAX M2		Dégagement de l'outil
7 END PGM $MDI MM		Fin du programme

Fonctions de droite : voir "Droite L", Page 201

Cycle PERCAGE : Voir Manuel utilisateur Cycles, Cycle 200 PERCAGE.

Exemple 2 : dégauchir la pièce sur des machines avec plateau circulaire

- Exécuter la rotation de base avec le palpeur 3D. Voir le Manuel d'utilisation, Programmation de cycles "Cycles palpeurs en modes Manuel et Manivelle électronique", paragraphe "Compenser le désaxage de la pièce".
- Noter l'angle de rotation et annuler à nouveau la rotation de base

- Sélectionner le mode de fonctionnement: Positionnement par saisie manuelle

- Sélectionner l'axe du plateau circulaire, entrer l'angle noté ainsi que l'avance, par ex. **L C+2.561 F50**

- Terminer l'introduction

- Appuyer sur la touche START externe: Le déport est compensé par une rotation du plateau circulaire

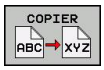
Sauvegarder ou effacer des programmes dans $MDI

Le fichier $MDI est souvent utilisé pour des programmes courts et provisoires. Si vous souhaitez toutefois enregistrer un programme, procédez de la manière suivante :

- Sélectionner le mode de fonctionnement **Programmation**.

- Appeler le gestionnaire de fichiers : Appuyer sur la touche **PGM MGT**.

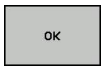
- Sélectionner le fichier **$MDI**.



- Copier le fichier : Sélectionner la softkey **COPIER**.

FICHIER CIBLE =

- Introduisez le nom du programme dans lequel sera mémorisé le contenu actuel du fichier $MDI, par exemple **TROU**.



- Sélectionner la softkey OK

- Quitter le gestionnaire de fichiers : appuyer sur la softkey END

Pour plus d'informations : voir "Copier un fichier", Page 106.

15

Test de programme et Exécution de programme

15.1 Graphiques

Utilisation

Dans les modes de fonctionnement **Exécution de programme pas à pas**, **Exécution de programme en continu** et **Test de programme** la TNC simule graphiquement un usinage.

La TNC propose les affichages suivants :

- Vue de dessus
- Représentation dans 3 plans
- Représentation 3D

Le graphique filaire 3D est également disponible en mode **Test de programme**.

Le graphique de la TNC correspond à une représentation d'une pièce donnée qui est usinée avec un outil de forme cylindrique.

Avec un tableau d'outils actif, la TNC tient également compte des entrées dans les colonnes LCUTS, T-ANGLE et R2.

La TNC ne représente pas de graphique

- lorsque la définition de la pièce brute est incorrecte dans le programme.
- et si aucun programme n’a été sélectionné
- si la séquence BLK-FORM n'a pas encore été exécutée pour la définition de la pièce brute à l'aide d'un sous-programme

Les programmes avec usinage incliné ou à cinq axes peuvent ralentir la vitesse de la simulation. Le menu MOD **Paramètres graphiques** vous permet de réduire la **qualité de la représentation** et donc d'augmenter la vitesse de la simulation.

Vitesse du Configurer les tests de programme

La dernière vitesse paramétrée est maintenue jusqu'à la prochaine coupure d'alimentation. Après la mise sous tension de la commande, la vitesse est définie à FMAX.

Lorsque vous avez lancé un programme, la TNC affiche les softkeys suivantes pour régler la vitesse de la simulation graphique :

Fonctions	Softkey
Tester le programme à la vitesse correspondant à celle de l'usinage (la TNC tient compte des avances programmées)	
Augmenter pas à pas la vitesse de la simulation	
Réduire pas à pas la vitesse de la simulation	
Tester le programme à la vitesse max. possible (configuration par défaut)	

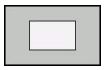
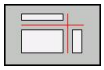
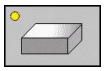
Vous pouvez également régler la vitesse de simulation avant de lancer un programme :

- Sélectionner les fonctions pour régler la vitesse de simulation

- Sélectionner la fonction de votre choix par softkey, par exemple pour augmenter progressivement la vitesse de simulation

Résumé : Affichages

Dans les modes **Exécution de programme pas à pas**, **Exécution de programme en continu** et **Test de programme**, la TNC affiche les softkeys suivantes :

Vue	Softkey
Vue de dessus	
Représentation dans 3 plans	
Représentation 3D	

La position des softkeys dépend du mode de fonctionnement choisi.

Le mode **Test de programme** propose également les vues suivantes :

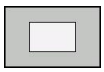
Vue	Softkey
Représentation volumique	
Représentation volumique et affichage des trajectoires d'outil	
Trajectoires d'outil	

Restriction pendant l'exécution du programme

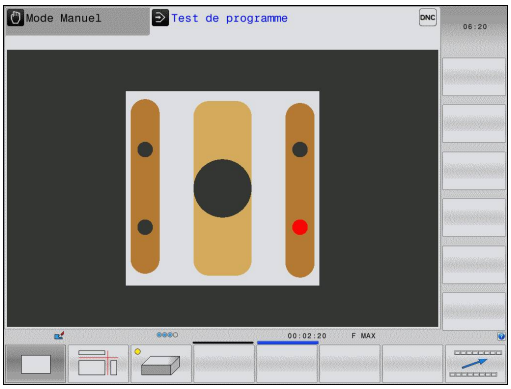
Le résultat de la simulation peut être erroné lorsque l'ordinateur est se trouve surchargé par des tâches d'usinage complexes.

Vue de dessus

Sélectionner la vue de dessus :



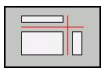
- Appuyer sur la softkey Vue de dessus



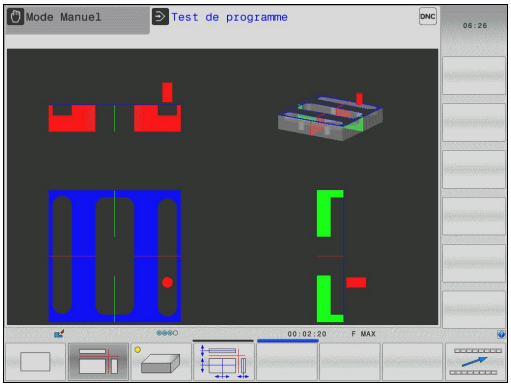
Représentation dans 3 plans

La représentation affiche trois plans de coupe et un modèle 3D, comme un dessin technique.

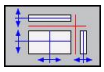
Sélectionner la représentation en 3 plans :



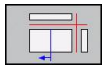
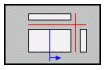
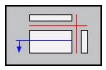
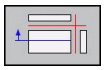
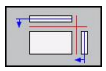
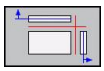
- Appuyer sur la softkey Représentation en 3 plans



Déplacer les plans de coupe :



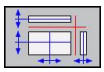
- Sélectionner les fonctions pour déplacer le plan de coupe : La TNC affiche les softkeys suivantes

Fonction	Softkeys
Déplacer le plan de coupe vertical à droite ou à gauche	 
Déplace le plan de coupe vertical en avant ou en arrière	 
Déplace le plan de coupe horizontal en haut ou en bas	 

La position du plan de coupe est visible dans le modèle 3D pendant le déplacement.

Par défaut, le plan de coupe se trouve au centre de la pièce brute, dans le plan d'usinage, sur l'arête supérieure de la pièce brute, dans l'axe d'outil.

Amener des plans de coupe dans la position de base (par défaut) :

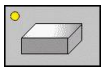


- Sélectionner la fonction permettant de réinitialiser les plans de coupe

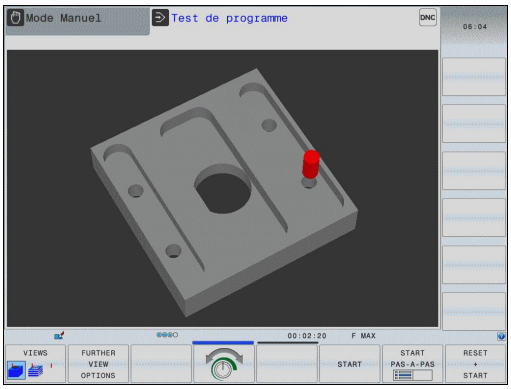
Représentation 3D

Sélectionner l'affichage 3D :

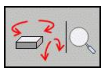
L'affichage 3D en haute résolution permet de visualiser la surface de la pièce usinée d'une manière encore plus détaillée. La simulation d'une source lumineuse permet un rendu réaliste des ombres et lumières.



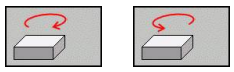
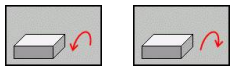
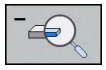
- Softkey appuyer sur l'affichage 3D



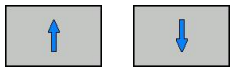
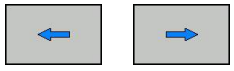
faire pivoter, agrandir/réduire et décaler la représentation 3D



- Sélectionner les fonctions de rotation et agrandir/réduire la pièce : La TNC affiche les softkeys suivantes

Fonction	Softkeys
Rotation verticale de l'affichage par pas de 5°	
Rotation horizontale de l'affichage par pas de 5°	
Agrandir progressivement la représentation	
Réduire progressivement la représentation	
Réinitialiser l'affichage à la dimension initiale	

- Commuter la barre de softkeys

Fonction	Softkeys
Déplacer la représentation vers le haut et vers le bas	
Déplacer la représentation vers la gauche et vers la droite	
Réinitialiser l'affichage à la position initiale	

Si vous avez connecté une souris à votre TNC, vous pouvez aussi l'utiliser pour exécuter les fonctions décrites précédemment :

- Rotation dans l'espace du graphique affiché : maintenir enfoncée la touche droite de la souris et déplacer la souris. Lorsque vous relâchez la touche droite de la souris, la TNC affiche la pièce avec l'orientation définie
- Décalage du graphique affiché : maintenir enfoncée la touche centrale ou la molette de la souris et déplacer la souris. La TNC décale la pièce dans le sens correspondant. Lorsque vous relâchez la touche centrale de la souris, la TNC affiche la pièce à la position définie
- Pour agrandir une zone donnée avec la souris, sélectionner la zone de zoom en maintenant le bouton gauche de la souris enfoncé. Lorsque vous relâchez la touche gauche de la souris, la TNC affiche la zone agrandie de la pièce
- Zoom rapide avec la souris : tourner la molette de la souris en avant ou en arrière

Test de programme et Exécution de programme

15.1 Graphiques

Représentation 3D en mode Test de programme

Le mode **Test de programme** propose également les vues suivantes :

Fonction	Softkeys
Représentation volumique	
Représentation volumique et affichage des trajectoires d'outil	
Trajectoires d'outil	

Le mode **Test de programme** propose également les fonctions suivantes :

Fonction	Softkeys
Afficher le cadre de la pièce brute	
Mettre les arêtes de la pièce en évidence	
Afficher la pièce en transparent	
Afficher les points finaux des trajectoires d'outil	
Afficher le numéro des séquences des trajectoires d'outil	
Afficher la pièce en couleur	

Notez que le nombre de fonctions disponibles dépend de la qualité du modèle défini. La qualité du modèle se sélectionne dans la fonction MOD **Paramètres graphiques**.

Avec l'affichage des trajectoires d'outils, vous pouvez faire s'afficher les courses de déplacement programmées de la TNC en trois dimensions. Une puissante fonction zoom permet de visualiser rapidement les détails.

Il est notamment possible de contrôler des programmes créés en externe en affichant les trajectoires d'outils avant d'usiner les irrégularités, de manière à éviter d'obtenir des marques d'usinage non souhaitées. De telles marques d'usinage peuvent être le résultat de points incorrects fournis par le postprocesseur.

La TNC représente les mouvements de déplacement avec FMAX.

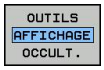
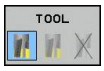
Répéter la simulation graphique

La simulation graphique d'un programme est possible autant de fois que l'on souhaite. Pour cela, vous pouvez réinitialisez le graphique à la pièce brute.

Fonction	Softkey
Afficher la pièce brute non usinée	

Afficher l'outil

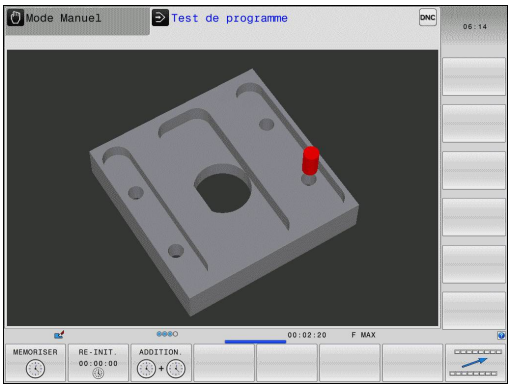
Vous pouvez faire s'afficher l'outil pendant la simulation quel que soit le mode de fonctionnement.

Fonction	Softkey
Exécution de programme pas à pas / Exécution de programme en continu	
Test de programme	

Calculer le temps d'usinage

Modes de fonctionnement Exécution de programme en continu et Exécution de programme pas à pas

Affichage du temps entre le début et la fin du programme. Le chronomètre est arrêté en cas d'interruption.



Mode de fonctionnement Test de programme

Affichage du temps calculé par la TNC pour la durée des déplacements d'outils avec l'avance d'usinage, la TNC tenant compte des temporisations. Ce temps déterminé par la TNC ne peut être exploité que sous certaine condition pour calculer les temps de fabrication, car il ne tient pas compte des temps machine (p. ex., le changement d'outil).

Sélectionner la fonction chronomètre

- Commuter la barre de softkeys jusqu'à ce que la softkey des fonctions du chronomètre apparaisse

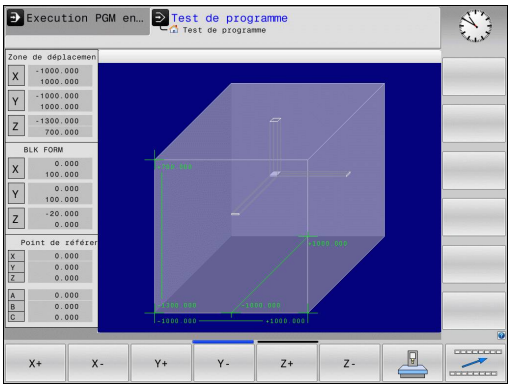
- Sélectionner les fonctions chronomètre

- Sélectionner la fonction souhaitée au moyen des softkeys, p. ex. pour mémoriser le temps affiché

Fonctions chronomètre	Softkey
Mémoriser le temps affiché	
Afficher la somme du temps mémorisé et du temps affiché	
Effacer le temps affiché	

15.2 Représenter la pièce brute dans la zone d'usinage

Application



En mode **Test de programme**, vous pouvez contrôler graphiquement la position de la pièce brute ou du point d'origine et activer la surveillance de la zone d'usinage : Pour cela, appuyez sur la softkey **PIECE BR. DANS ZONE D'USINAGE**. La softkey **Contrôle fin course** (deuxième barre de softkeys) vous permet d'activer ou de désactiver la fonction.

Un parallélépipède transparent représente la pièce brute dont les dimensions figurent dans le tableau **BLK FORM**. La TNC utilise les dimensions de la définition de la pièce brute du programme sélectionné. Le parallélépipède de la pièce brute définit le système de coordonnées dont le point-zéro est à l'intérieur du parallélépipède de la zone de déplacement.

La position de la pièce brute à l'intérieur de la zone de travail n'a normalement aucune influence sur le test du programme. Toutefois, si vous activez la surveillance de la zone d'usinage, vous devez décaler „graphiquement“ la pièce brute de manière à ce qu'elle soit située à l'intérieur de la zone d'usinage. Pour cela, utilisez les softkeys situées dans le tableau.

Vous pouvez en outre activer le point d'origine actuel pour le mode de fonctionnement **Test de programme** (voir tableau suivant).

Fonction	Softkeys	
Décaler la pièce brute dans le sens positif/négatif de X	X+	X-
Décaler la pièce brute dans le sens positif/négatif de Y	Y+	Y-
Décaler la pièce brute dans le sens positif/négatif de Z	Z+	Z-
Afficher la pièce brute par rapport au dernier point d'origine initialisé		
Activation ou désactivation de la fonction de surveillance	Contrôle fin course	

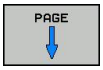
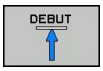
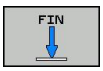
Notez que vous pouvez également représenter la pièce brute dans la zone d'usinage sous forme de parallélépipède avec **BLK FORM CYLINDER**.

En utilisant **BLK FORM ROTATION**, aucune pièce brute n'est représentée dans la zone d'usinage.

15.3 Fonctions pour afficher le programme

Résumé

Dans les modes **Exécution de programme pas à pas** et **Exécution de programme en continu**, la TNC affiche les softkeys qui vous permettent d'afficher le programme d'usinage page par page :

Fonctions	Softkey
Dans le programme, reculer d'une page d'écran	
Dans le programme, avancer d'une page d'écran	
Sélectionner le début du programme	
Sélectionner la fin du programme	

15.4 Test de programme

Application

Le mode **Test de programme** vous permet de simuler l'exécution de programmes et de parties de programme afin de réduire le risque d'erreurs de programmation au cours de l'exécution de programme. La TNC vous aide à détecter les éléments suivants :

- les incompatibilités géométriques
- les données manquantes
- les sauts ne pouvant pas être exécutés
- les dépassements de la zone d'usinage

Vous pouvez en plus utiliser les fonctions suivantes :

- Test de programme pas à pas
- Arrêt du test à une séquence donnée
- Sauter des séquences
- Fonctions destinées à la représentation graphique
- Temps d'usinage, calcul
- Affichage d'état supplémentaire

15.4 Test de programme

Attention, risque de collision!

Lors de la simulation graphique, la TNC ne peut pas simuler tous les déplacements exécutés réellement par la machine, p. ex. :

- les déplacements lors d'un changement d'outil que le constructeur de la machine a défini dans une macro de changement d'outil ou via le PLC
- les positionnements que le constructeur de la machine a défini dans une macro de fonction M
- les positionnements que le constructeur de la machine exécute via le PLC

HEIDENHAIN conseille donc de lancer chaque programme avec la prudence qui s'impose, y compris si le test du programme n'a généré aucun message d'erreur et n'a pas pu mettre en évidence des dommages visibles de la pièce.

Après un appel d'outil, la TNC lance systématiquement un test de programme à la position suivante :

- Dans le plan d'usinage, à la position X=0, Y=0
- Dans l'axe d'outil, 1 mm au dessus du point **MAX** défini dans **BLK FORM**

La TNC lance le test de programme à la position suivante après un appel d'outil pour les pièces brutes de révolution :

- Dans le plan d'usinage, à la position X=0, Y=0
- Dans l'axe d'outil, à la position Z=1

Si vous appelez le même outil, la TNC continue alors de simuler le programme à partir de la dernière position programmée avant l'appel d'outil.

Pour obtenir un comportement bien défini, y compris pendant l'usinage, nous vous conseillons, après un changement d'outil, d'aborder systématiquement une position à partir de laquelle la TNC peut effectuer le positionnement sans risque de collision.

Le constructeur de votre machine peut également définir une macro de changement d'outils pour le mode **Test de programme** qui simule exactement le comportement de la machine. Consultez le manuel de votre machine !

Exécuter le test de programme

Si la mémoire centrale d'outils est active, vous devez avoir activé un tableau d'outils (état S) pour réaliser le test du programme. Pour cela, sélectionner le tableau d'outils de votre choix via le gestionnaire de fichiers dans le mode **Test de programme**.

Avec la fonction **PIECE BR. DANS ZONE D'USINAGE**, vous activez la surveillance de la zone de travail pour le test de programme, voir "Représenter la pièce brute dans la zone d'usinage ", Page 483.

- Sélectionner le mode **Test de programme**.
- Afficher le gestionnaire de fichiers avec la touche **PGM MGT** et sélectionner le fichier que vous souhaitez tester.

La TNC affiche les softkeys suivantes :

Fonctions	Softkey
Annuler la pièce brute et tester tout le programme	RESET + START
Tester tout le programme	START
Tester chaque séquence du programme l'une après l'autre	START PAS-A-PAS
Interrompre le test du programme (la softkey n'apparaît que si vous avez lancé le test du programme)	STOP

Vous pouvez interrompre le test du programme à tout moment – y compris à l'intérieur des cycles d'usinage – et le reprendre ensuite. Pour poursuivre le test, vous ne devez pas exécuter les actions suivantes :

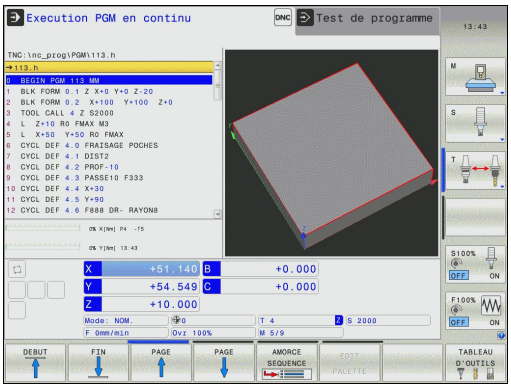
- sélectionner une autre séquence avec les touches fléchées ou la touche GOTO
- apporter des modifications au programme
- sélectionner un nouveau programme

15.5 Exécution de programme

Application

En mode **Exécution de programme en continu**, la TNC exécute un programme d'usinage de manière continue jusqu'à la fin du programme ou jusqu'à une interruption.

En mode **Exécution de programme pas à pas**, la TNC exécute chaque séquence après que vous avez appuyé, chaque fois, sur le bouton **START** externe.



Vous pouvez utiliser les fonctions TNC suivantes en mode Exécution de programme :

- Interruption de l'exécution du programme
- Exécution du programme à partir d'une séquence donnée
- Sauter des séquences
- Editer un tableau d'outils TOOL.T
- Contrôler et modifier les paramètres Q
- Superposer un positionnement avec la manivelle
- Fonctions destinées à la représentation graphique
- Affichage d'état supplémentaire

Exécuter programme d'usinage

Opérations préalables

1 Brider la pièce sur la table de la machine
2 Initialiser le point d'origine
3 Sélectionner les tableaux nécessaires et les fichiers de palettes (état M)
4 Sélectionner le programme d'usinage (état M)

Vous pouvez modifier l'avance et la vitesse de rotation broche à l'aide des potentiomètres.

Avec la softkey **FMAX**, vous pouvez réduire la vitesse d'avance au moment du démarrage du programme CN. Cette réduction est valable pour tous les déplacements en avance d'usinage et en avance rapide. La valeur que vous avez introduite n'est plus active après la mise hors/sous tension de la machine. Après la mise sous tension, pour rétablir l'avance max. définie, vous devez réintroduire la valeur numérique correspondante.

Le comportement de cette fonction dépend de la machine. Consultez le manuel de votre machine !

Exécution de programme en continu

- Lancer le programme d'usinage avec la touche **Start** externe

Exécution de programme pas à pas

- Lancer une à une chaque séquence du programme d'usinage avec la touche **Start** externe

Interrompre l'usinage

Vous disposez de plusieurs possibilités pour interrompre l'exécution d'un programme :

- Interruptions programmées
- Touche **STOP** externe
- Passer en mode **Exécution de programme pas à pas**

Lorsque la TNC détecte une erreur pendant l'exécution du programme, elle interrompt l'usinage automatiquement.

Interruptions programmées

Vous pouvez définir des interruptions directement dans le programme d'usinage. La TNC interrompt l'exécution de programme dès que le programme d'usinage arrive à la séquence contenant l'une des indications suivantes :

- **STOP** (avec ou sans fonction auxiliaire)
- Fonction auxiliaire **M0**, **M2** ou **M30**
- Fonction auxiliaire **M6** (définie par le constructeur de la machine)

Interruption avec la touche STOP externe

- Appuyer sur la touche **stop** externe : La séquence que la TNC exécute au moment où vous appuyez sur la touche ne sera pas exécutée intégralement ; le symbole Arrêt CN (cf. tableau) clignote dans l'affichage d'état.
- Si vous ne souhaitez pas poursuivre l'usinage, arrêtez la TNC avec la softkey **STOP INTERNE** : dans l'affichage d'état, le symbole Stop CN s'éteint. Dans ce cas, relancer le programme à partir du début.

Symbole	Signification
	Programme interrompu

Interrompre l'usinage en commutant sur le mode Exécution de programme pas à pas.

Pendant que le programme d'usinage est exécuté en mode **Exécution de programme en continu**, sélectionner **Exécution de programme pas à pas**. La TNC interrompt l'usinage une fois que la séquence d'usinage en cours est terminée.

Déplacer les axes de la machine pendant une interruption

Vous pouvez déplacer les axes de la machine pendant une interruption, de la même manière qu'en **mode Manuel**

Attention, risque de collision !

Si le plan d'usinage est incliné et si vous interrompez l'exécution du programme, vous pouvez commuter le système de coordonnées avec la softkey **3D ROT** entre incliné/non incliné et changer le sens d'outil actif.

La fonction des touches de sens d'axes, de la manivelle et de la logique de réabordage est traitée en conséquence par la TNC. Lors du dégagement, veillez à ce que le bon système de coordonnées soit activé et à ce que les valeurs angulaires des axes rotatifs aient été introduites dans le menu 3D-ROT.

Exemple d'application : Dégagement de la broche après un bris d'outil

- Interrompre l'usinage
- Déverrouiller les touches de sens externes : Appuyer sur la softkey **DEPLACEMENT MANUEL**.
- Déplacer les axes de la machine avec les touches de sens externes

Sur certaines machines, vous devez appuyer sur la touche **START** externe après avoir actionné la softkey **DEPLACEMENT MANUEL** pour déverrouiller les touches de sens externes. Consultez le manuel de votre machine !

Poursuivre l'exécution de programme après une interruption

Si vous interrompez un programme avec STOP INTERNE, vous devez le redémarrer avec la fonction **AMORCE SEQUENCE N** ou avec GOTO "0".

Si vous interrompez l'exécution du programme pendant un cycle d'usinage, redémarrez le au début. Les phases d'usinage déjà réalisées par la TNC seront réexécutées.

Si vous interrompez l'exécution du programme à l'intérieur d'une répétition de partie de programme ou d'un sous-programme, vous devez retourner à la position de l'interruption à l'aide de la fonction **AMORCE A SEQUENCE N**.

15.5 Exécution de programme

Lors d'une interruption de l'exécution du programme, la TNC mémorise :

- les données du dernier outil appelé
- les conversions de coordonnées actives (p. ex. décalage de point zéro, rotation, mise en miroir)
- les coordonnées du dernier centre de cercle défini

Veillez à ce que les données mémorisées restent actives jusqu'à ce que vous les annuliez (p. ex. en sélectionnant un nouveau programme).

Les données mémorisées sont utilisées pour réaborder le contour après le déplacement manuel des axes de la machine pendant une interruption (softkey **ABORDER POSITION**).

Poursuivre l'exécution du programme avec la touche START

Après une interruption, vous pouvez poursuivre l'exécution du programme à l'aide de la touche **START** externe si vous avez interrompu ce dernier de la façon suivante :

- Appuyer sur la touche **STOP** externe
- avec une interruption programmée

Reprise de l'exécution du programme après une erreur

En cas de message d'erreur effaçable :

- Supprimer la cause de l'erreur
- Effacer le message d'erreur à l'écran : appuyer sur la touche **CE**
- Redémarrer ou poursuivre l'exécution du programme à l'endroit où il a été interrompu

En cas de message d'erreur non effaçable

- Maintenir enfoncée la touche **END** pendant deux secondes, la TNC effectue un démarrage à chaud
- Supprimer la cause de l'erreur
- Redémarrage

Si l'erreur se répète, notez le message d'erreur et prenez contact avec le service après-vente.

Dégagement après une coupure de courant

Le mode **Dégagement** doit être validé et adapté par le constructeur de la machine. Consultez le manuel de votre machine.

Avec le mode **Dégagement**, vous pouvez dégagez l'outil après une coupure de courant.

Le mode **Dégagement** peut être sélectionné dans les états suivants :

- Coupure d'alimentation
- Tension commande relais manque
- Franchir les points de référence

Le mode **Dégagement** propose les modes de déplacement suivants :

Mode	Fonction
Axes de la machine	Déplacements de tous les axes dans le système de coordonnées initial
Système incliné	Déplacements de tous les axes dans le système de coordonnées actif Paramètres effectifs : Position des axes inclinés
Axe d'outil	Déplacements de l'axe d'outil dans le système de coordonnées
Filet	Déplacements de l'axe d'outil dans le système de coordonnées actif avec mouvement de compensation de la broche Paramètres effectifs : Pas de filet et sens de rotation

Le mode de déplacement **système incliné** n'est disponible que lorsque l'option de logiciel Inclinaison du plan d'usinage est activé sur votre TNC.

La TNC pré-sélectionne automatiquement le mode de déplacement et les paramètres associés. Si le mode de déplacement ou les paramètres n'ont pas été pré-sélectionnés correctement, vous pouvez les modifier manuellement.

15.5 Exécution de programme

Attention, risque de collision !

Pour les axes pour lesquels les marques de référence n'ont pas été franchies, la TNC tient compte des dernières valeurs d'axe qui ont été enregistrées. Ces dernières ne correspondent généralement pas exactement aux positions d'axes effectives.

Cela peut notamment avoir pour conséquence que la TNC ne suit pas exactement le sens d'outil actif dans le cas d'un déplacement dans le sens de l'outil. Si l'outil n'est pas encore au contact de la pièce, cela peut entraîner des tensions ou des dommages au niveau de la pièce et de l'outil. Les tensions ou les dommages survenant au niveau de la pièce et de l'outil peuvent également être provoqués par un mouvement incontrôlé ou un freinage des axes après une coupure de courant. Si l'outil ne se trouve pas encore au contact de la pièce, déplacez les axes avec précaution. Réglez le potentiomètre Override d'avance sur la plus petite valeur possible. Si vous utilisez la manivelle, sélectionnez un petit facteur d'avance.

Pour les axes dont les marques de référence n'ont pas été franchies, il n'est pas possible de surveillance la zone de déplacement. Ne quittez pas les axes des yeux lorsque vous les déplacez. N'effectuez pas de déplacements à la limite de la zone de déplacement.

Exemple

L'alimentation s'est interrompue au cours d'un cycle filetage en plan incliné. Vous devez dégager le taraud :

- Mettre sous tension l'alimentation de la TNC et de la machine : La TNC démarre le système d'exploitation. Cette étape peut durer quelques minutes. La TNC affiche ensuite en haut de l'écran l'information de coupure d'alimentation

- Activer le mode **Dégagement** : Appuyer sur la softkey **Dégagement**. La TNC affiche le message **Dégagement sélectionné**.

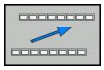
- Acquitter la coupure de courant : Appuyer sur la touche **CE**. La TNC compile le programme PLC.

- Mettre la commande sous tension : La TNC contrôle la fonction du circuit d'arrêt d'urgence Si au moins un axe n'a pas été référencé, vous devez comparer les valeurs de position affichées avec les valeurs d'axe effectives et valider leur concordance. Suivre le dialogue le cas échéant.

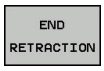
- Vérifier le mode de déplacement pré-sélectionné : sélectionner FILET le cas échéant.
- Vérifier le pas de filet pré-sélectionné : entrer le pas de filet le cas échéant.
- Vérifier le sens de rotation pré-sélectionné : sélectionner le sens de rotation du filet le cas échéant.
  Filet à droite : La broche tourne dans le sens des aiguilles d'une montre lors de l'approche de la pièce et dans le sens contraire des aiguilles d'une montre lors de sa sortie
  Filet à gauche : La broche tourne dans le sens contraire des aiguilles d'une montre lors de l'approche de la pièce et dans le sens des aiguilles d'une montre lors de sa sortie.

- Activer le dégagement : Appuyer sur la softkey **DEGAGEMENT**.

- Dégager : dégager l'outil avec les touches d'axe externes ou la manivelle électronique
  Touche d'axe Z+ : Sortir de la pièce
  Touche d'axe Z- : Approcher la pièce



- Quitter le dégagement : Retourner au niveau de softkeys initial

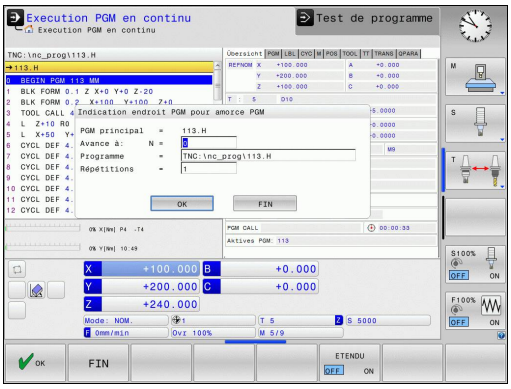


- Quitter le mode **Dégagement** : Appuyer sur la softkey **TERMINER DEGAGEMENT**. La TNC vérifie s'il est possible de quitter le mode de fonctionnement **Dégagement**. Suivre le dialogue le cas échéant.

- Répondre à la question de sécurité : Si l'outil n'a pas été dégagé correctement, appuyer sur la softkey **NON**. Si l'outil a été dégagé correctement, appuyer sur la softkey **OUI**. La TNC masque le message **Dégagement sélectionné**.
- Initialiser la machine : Le cas échéant, franchir les marques de référence.
- Mettre la machine à l'état souhaité : Le cas échéant, réinitialiser le plan d'usinage incliné.

Reprise du programme (amorce de séquence)

La fonction **AMORCE A SEQUENCE N** doit être adaptée et validée par le constructeur de la machine. Consultez le manuel de votre machine !



Avec la fonction **AMORCE A SEQUENCE N** (amorce de séquence), vous pouvez démarrer un programme d'usinage à partir de n'importe quelle séquence N. Dans ses calculs, la TNC tient compte de l'usinage de la pièce jusqu'à cette séquence. L'usinage peut être représenté graphiquement.

Si vous avez interrompu un programme avec un **STOP INTERNE**, la TNC propose automatiquement la séquence N à laquelle l'interruption a eu lieu.

L'amorce de séquence ne doit pas démarrer dans un sous-programme.

Tous les programmes, tableaux et fichiers de palettes requis doivent être sélectionnés dans les modes **Exécution de programme pas à pas** et **Exécution de programme en continu** (état M).

Si le programme contient une interruption programmée jusqu'à la fin de l'amorce de séquence, celle-ci sera interrompue à cet endroit. Pour poursuivre l'amorce de séquence, appuyez sur la touche **START**externe.

Après une amorce de séquence, vous devez déplacer l'outil avec la fonction **ABORDER POSITION** jusqu'à la position calculée.

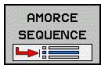
La correction de la longueur d'outil n'est activée qu'avec l'appel d'outil et une séquence de positionnement suivante. Cela est également valable si vous n'avez modifié que la longueur d'outil.

Dans le cas d'une amorce de séquence, la TNC saute tous les cycles palpeurs. Les paramètres qui résultent de la définition de ces cycles ne contiennent éventuellement aucune valeur.

Après un changement d'outil dans le programme d'usinage, vous ne devez pas utiliser l'amorce de séquence si :

- vous démarrez le programme à une séquence FK
- le filtre stretch est actif
- vous utilisez l'usinage de palettes
- Démarrer le programme avec un cycle de filetage (cycle 17, 18, 19, 206, 207 et 209) ou après la séquence de programme suivante.
- vous utilisez les cycles palpeurs 0, 1 ou 3 avant de lancer le programme

- Sélectionner comme début de l'amorce la première séquence du programme actuel: Introduire **GOTO** „0“.



- Sélectionner l'amorce de séquence : appuyer sur la softkey **AMORCE DE SEQUENCE**.
- **Avance à: N**: Introduire le numéro N de la séquence où doit s'arrêter l'amorce
- **Programme**: Introduire le nom du programme contenant la séquence N
- **Répétitions**: Entrer le nombre de répétitions à prendre en compte dans l'amorce de séquence si la séquence N se trouve dans une répétition de partie de programme ou dans un sous-programme appelé plusieurs fois.
- Lancer l'amorce de séquence : Appuyer sur la touche **START** externe.
- Accoster le contour (voir paragraphe suivant)

Accostage avec la touche GOTO

Si le programme est relancé avec la touche **GOTO** numéro de séquence, ni la TNC, ni l'automate PLC n'exécute de fonctions garantissant une reprise des opérations en toute sécurité.

Quand vous redémarrez dans un sous-programme avec la touche GOTO numéro de séquence :

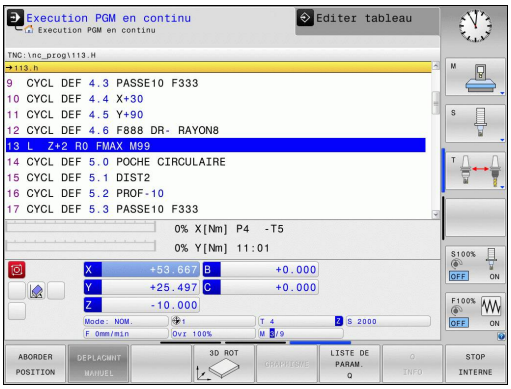
- la TNC ne tient pas compte de la fin du sous-programme (**LBL 0**)
- la TNC annule la fonction M126 (déplacement des axes rotatifs avec optimisation de la course)

Dans ces cas, réaccoster avec la fonction Amorce de séquence!

Approcher à nouveau le contour

La fonction **ABORDER POSITION** permet à l'outil d'aborder le contour de la pièce dans les cas suivants :

- Approcher à nouveau le contour après avoir déplacé les axes de la machine pendant une interruption qui n'a pas été exécutée avec **STOP INTERNE**.
- Réaccoster le contour après une amorce avec **AMORCE A SEQUENCE N**, p. ex. après une interruption avec **STOP INTERNE**
- modification de la position d'un axe après l'ouverture de la boucle d'asservissement lors d'une interruption de programme (en fonction de la machine)



- ▶ Sélectionner le retour au contour: Sélectionner la softkey **ABORDER POSITION**
- ▶ Si nécessaire, rétablir l'état de la machine.
- ▶ Déplacer les axes dans l'ordre proposé par la TNC à l'écran: appuyer sur la touche START externe.
- ▶ Déplacer les axes dans un ordre quelconque : Appuyer sur les softkeys **ABORDER X**, **ABORDER Z** etc. et activer à chaque fois avec la touche **START** externe.
- ▶ Poursuivre l'usinage: Appuyer sur la touche **START** externe.

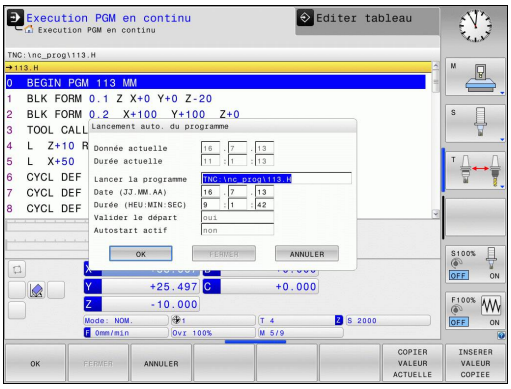
15.6 Démarrage automatique des programmes

Application

La TNC doit avoir été préparée par le constructeur de votre machine pour pouvoir effectuer un démarrage automatique des programmes. Consultez le manuel de votre machine !

Attention danger pour l'opérateur!

La fonction Autostart ne doit être utilisée que sur des machines entièrement fermées.



La softkey **AUTOSTART** (voir fig. en haut à droite) vous permet de faire démarrer, en mode Exécution de programme, le programme actif à une heure programmable :

- Afficher la fenêtre qui permet de définir l'heure du démarrage du programme (voir fig. de droite, au centre).
- **Heure (h:min:s) :** heure à laquelle le programme doit démarrer
- **Date (JJ.MM.AAAA) :** date à laquelle le programme doit démarrer
- Pour activer le démarrage : appuyer sur la softkey **OK**.

15.7 Sauter des séquences

Application

Lors du test ou de l'exécution du programme, vous pouvez ignorer les séquences que vous avez marquées avec le signe „/“ lors de la programmation :

- Ne pas exécuter ou tester les séquences marquées du signe „/“: régler la softkey sur **ON**.

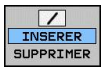
- Exécuter ou tester les séquences marquées du signe „/“: Régler la softkey sur **OFF**.

Cette fonction n'est pas active pour la séquence **TOOL DEF**.

Le réglage choisi en dernier reste mémorisé même après une coupure d'alimentation.

Insérer le caractère „/“

- En mode **Programmation**, sélectionner la séquence dans laquelle le caractère de saut doit être inséré.



- Choisir la softkey INSERER.

Effacer le caractère „/“

- En mode **Programmation**, sélectionner la séquence dans laquelle le caractère de saut doit être effacé.

- Choisir la softkey SUPPRIMER.

15.8 Arrêt de programme optionnel

Application

La TNC interrompt optionnellement l'exécution du programme dans les séquences où M1 a été programmée. Si vous utilisez M1 en mode Exécution de programme, la TNC ne désactive pas la broche et l'arrosage.

- Ne pas interrompre l'exécution ou le test du programme dans les séquences où M1 a été programmée : Régler la softkey sur **OFF**.

- Interrompre l'exécution ou le test du programme dans les séquences où M1 a été programmée : régler la softkey sur **ON**.

16

Fonctions MOD

16.1 Fonction MOD

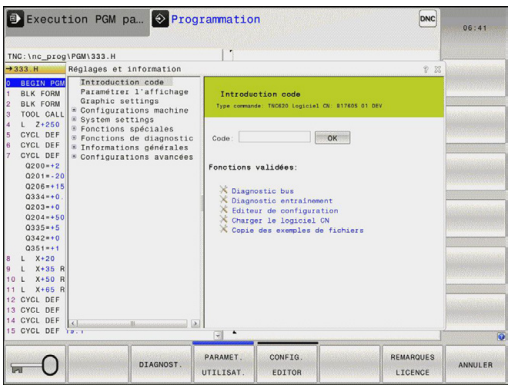
Grâce aux fonctions MOD, vous disposez d'autres affichages et possibilités d'introduction. D'autre part, vous pouvez introduire des codes pour rendre accessibles certaines zones protégées.

Sélectionner les fonctions MOD

Ouvrir la fenêtre auxiliaire avec les fonctions MOD :

MOD

- Sélectionner les fonctions MOD : Appuyer sur la touche **MOD**. La TNC ouvre une fenêtre auxiliaire dans laquelle les fonctions MOD disponibles s'affichent.



Modifier les configurations

Dans les fonctions MOD, la navigation avec le clavier est possible, en plus de l'usage de la souris.

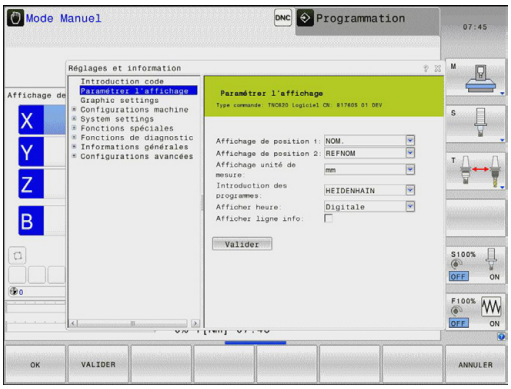
- En étant dans la zone de saisie de la fenêtre de droite, passer dans la fenêtre de gauche pour le choix des fonctions MOD à l'aide de la touche Tab.
- Sélectionner la fonction MOD
- Passer dans le champ de saisie à l'aide de la touche Tab ou de la touche ENT
- Selon la fonction, introduire la valeur et confirmer avec **OK** ou sélectionner et confirmer avec **Valider**

Si il existe plusieurs possibilités, vous pouvez, avec la touche GOTO, afficher une fenêtre auxiliaire dans laquelle tous les réglages possibles sont visualisés. La touche ENT permet de sélectionner le réglage. Si vous ne souhaitez pas modifier le réglage, fermez la fenêtre avec la touche END

Quitter les fonctions MOD

- Quitter la fonction MOD: Appuyer sur la softkey ou sur la touche **END**.

Résumé des fonctions MOD



Indépendamment du mode de fonctionnement sélectionné, vous disposez des fonctions suivantes :

Introduction code

- Code

Paramétrer l'affichage

- Affichage de position
- Unité de mesure (mm/inch) pour l'affichage de position
- Programmation en MDI
- Afficher heure
- Afficher ligne info

Paramètres graphiques

- Type de modèle
- Qualité de modèle

Configurations machine

- Sélection cinématique
- Fichier d'utilisation des outils
- Accès externe

Paramètres système

- Paramétrer l'horloge système
- Définir une liaison réseau
- Réseau : Configuration IP

Fonctions de diagnostic

- Diagnostic bus
- Diagnostic entraînement
- Information HeROS

Informations générales

- Version du logiciel
- Information FCL
- Information licence
- Temps machine

16.2 Paramètres graphiques

Avec la fonction MOD **Paramètres graphiques**, vous pouvez sélectionner le type et la qualité du modèle .

Sélectionner les paramètres graphiques :

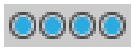
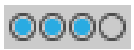
- Sélectionner le groupe **Paramètres graphiques** dans le menu MOD.
- Sélectionner le type de modèle.
- Sélectionner la qualité du modèle.
- Appuyer sur la softkey **VALIDER**.
- Appuyer sur la softkey **OK**.

Pour la configuration graphique de la TNC, vous disposez des paramètres de simulation suivants :

Type de modèle

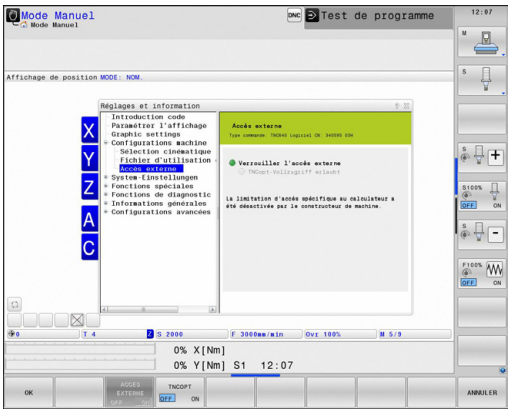
Choix	Propriétés	Application	Symbole affiché
3D	Très fidèle aux détails Long en termes de temps et gourmand en termes de mémoire	Fraisage avec des contre-dépouilles, Fraisage/Tournage	
2.5D	Rapide	Fraisage sans contre-dépouilles	
Pas de modèle	Très rapide	Graphique filaire	

Qualité de modèle

Choix	Propriétés	Symbole affiché
Très haute	Transfert rapide des données, représentation précise de la géométrie de l'outil, Possibilité d'affichage du point final et du numéro des séquences,	
Haute	Transfert rapide des données, représentation précise de la géométrie de l'outil	
Moyenne	Transfert moyennement rapide des données, géométrie de l'outil approximative	
Faible	Transfert relativement lent des données, géométrie de l'outil très approximative	

16.3 Configuration machine

Accès externe



Le constructeur de la machine peut configurer les possibilités d'accès externe. Consultez le manuel de votre machine !

Fonction dépendant de la machine : La softkey **TNCOPT** vous permet d'autoriser ou de verrouiller l'accès à un logiciel de diagnostic ou de mise en service externe.

Avec la fonction MOD **Accès externe**, vous pouvez autoriser ou verrouiller l'accès à la TNC. Après avoir verrouillé l'accès externe, il n'est plus possible de se connecter sur la TNC ou d'échanger des données via un réseau ou une liaison en série, par exemple avec le logiciel de transmission de données TNCremo.

Verrouiller l'accès externe :

- Sélectionner dans le menu MOD le groupe **Configuration machine**
- Sélectionner le menu **Accès externe**
- Régler la softkey **Accès externe On/Off** sur OFF
- Appuyer sur la softkey **OK**.

Fichier d'utilisations d'outils

La fonction de test d'utilisation d'outils doit être activée par le constructeur de la machine. Consultez le manuel de votre machine !

Avec la fonction MOD **Fichier d'utilisation des outils**, vous choisissez si la TNC doit créer un fichier : jamais, une fois ou systématiquement.

Créer un fichier d'utilisation des outils :

- Sélectionner le groupe **Paramètres machine** dans le menu MOD.
- Sélectionnez le menu **Fichier d'utilisation des outils**
- Sélectionnez la configuration de votre choix pour les modes **Exécution de programme en continu/pas à pas** et **Test de programme**.
- Appuyer sur la softkey **VALIDER**.
- Appuyer sur la softkey **OK**.

Sélectionner la cinématique

La fonction **Sélection cinématique** doit être adaptée et validée par le constructeur.

Consultez le manuel de votre machine !

Vous pouvez utiliser cette fonction pour tester les programmes dont la cinématique ne correspond pas à la cinématique actuelle de la machine. Si le constructeur de votre machine y a stocké différentes cinématiques, vous pouvez activer l'une d'entre elles avec la fonction MOD. Si vous sélectionnez une cinématique pour le test de programme, la cinématique de la machine n'en est aucunement affectée.

Attention, risque de collision!

Si vous commutez la cinématique pour assurer le fonctionnement de la machine, la TNC effectue tous les déplacements suivants selon la cinématique modifiée.

Veillez à sélectionner la bonne cinématique dans le test de programme pour contrôler votre pièce.

16.4 Paramètres système

Paramétrer l'horloge système

La fonction MOD **Paramétrer l'horloge système** vous permet de définir le fuseau horaire, la date et l'heure manuellement ou via une synchronisation par serveur NTP.

Paramétrer manuellement l'horloge :

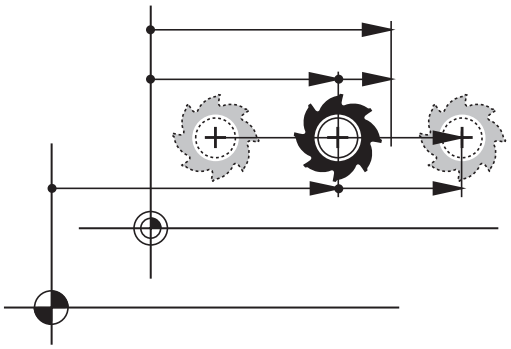
- Sélectionner le groupe **Paramètres système** dans le menu MOD.
- Appuyer sur la softkey **Configurer date/heure**
- Sélectionner votre fuseau horaire dans la zone **Fuseau horaire**
- Appuyez sur la softkey **Local/NTP** pour sélectionnez l'entrée **Régler l'heure manuellement**.
- Modifiez au besoin la date et l'heure.
- Appuyer sur la softkey **OK**.

Paramétrer l'horloge système à l'aide d'un serveur NTP :

- Sélectionner le groupe **Paramètres système** dans le menu MOD.
- Appuyer sur la softkey **Configurer date/heure**
- Sélectionner votre fuseau horaire dans la zone **Fuseau horaire**
- Appuyez sur la softkey **Local/NTP** pour sélectionnez l'entrée Synchroniser l'heure par serveur NTP.
- Entrez le nom de l'hôte ou l'adresse URL d'un serveur NTP.
- Appuyez sur la softkey **Ajouter**.
- Appuyer sur la softkey **OK**.

16.5 Sélectionner l’affichage de positions

Utilisation



Dans les modes **Manuel**, **Exécution de programme en continu** et **Exécution de programme pas à pas**, vous pouvez influencer l'affichage des coordonnées :

La figure de droite indique différentes positions de l’outil

- Position initiale
- Position cible de l’outil
- Point zéro pièce
- Point zéro machine

Pour les affichages de positions de la TNC, vous pouvez sélectionner les coordonnées suivantes :

Fonction	Affichage
Position nominale ; valeur nominale fournie par la TNC	NOM
Position effective ; position instantanée de l’outil	EFF
Position de référence ; position effective par rapport au point zéro machine	REFEFF
Position de référence : position nominale par rapport au point zéro machine	REFNOM
Erreur de poursuite ; différence entre position nominale et position effective	ER.P
Chemin restant à parcourir jusqu'à la position programmée dans le système de saisie ; différence entre la position effective et la position cible	DSTRES
Chemin restant à parcourir jusqu'à la position programmée par rapport au point zéro machine ; différence entre la position de référence et la position cible.	DSTREF
Déplacements exécutés avec la fonction de superposition de la manivelle (M118)	M118

La fonction MOD **Affichage de position 1** vous permet de sélectionner l’affichage de position dans l’affichage d’état.

La fonction MOD **Affichage de position 2** vous permet de sélectionner l’affichage de position dans l’affichage d’état auxiliaire.

16.6 Sélectionner le système de mesure

Application

Cette fonction MOD vous permet de définir si les coordonnées de la TNC doivent s'afficher en mm ou en pouces (inches).

- Système métrique : p. ex. X = 15,789 (mm) affichage avec 3 chiffres après la virgule
- Système en pouces : p. ex. X = 0,6216 (inches) affichage avec 4 chiffres après la virgule

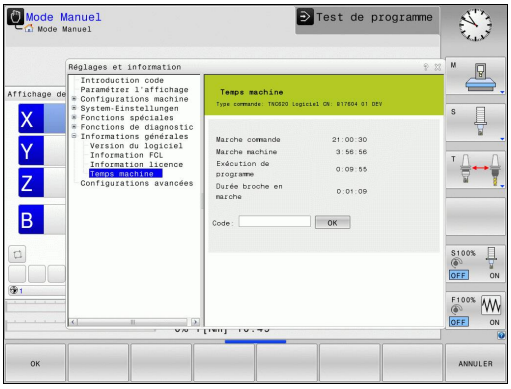
Si l'affichage en pouces est activé, la TNC affiche également l'avance en inch/min. Dans un programme en pouces, vous devez introduire l'avance multipliée par 10.

16.7 Afficher les temps de fonctionnement

Application

La fonction MOD **TEMPS MACHINE** vous permet d'afficher différents temps de fonctionnement :

Temps de fonctionnement	Signification
Commande en service	Temps de fonctionnement de la commande depuis sa mise en service
Machine en service	Temps de fonctionnement de la machine depuis sa mise en service
Exécution de programme	Temps de fonctionnement en mode exécution depuis la mise en service



Le constructeur de la machine peut également afficher d'autres temps. Consultez le manuel de votre machine !

16.8 Numéros de logiciel

Application

Les numéros de logiciel suivants apparaissent dans l'écran de la TNC après avoir sélectionné la fonction MOD :

- **Type de commande** : Modèle de la commande (géré par HEIDENHAIN)
- **NC-SW** : numéro du logiciel CN (géré par HEIDENHAIN)
- **NCK** : numéro du logiciel CN (géré par HEIDENHAIN)
- **PLC-SW** : numéro ou nom du logiciel PLC (géré par le constructeur de machines)

Dans la fonction MOD „FCL-Information“ indique les informations TNC suivantes :

- **Niveau de développement (FCL=Feature Content Level) :** Niveau de développement installé sur la commande, voir "Niveau de développement (fonctions de mise à jour upgrade)", Page 9

16.9 Saisie d'un code de validation

Application

La TNC a besoin d’un code de validation pour les fonctions suivantes :

Fonction	Code de validation
Sélectionner les paramètres utilisateur	123
Configurer la carte Ethernet	NET123
Valider les fonctions spéciales lors de la programmation des paramètres Q	555343

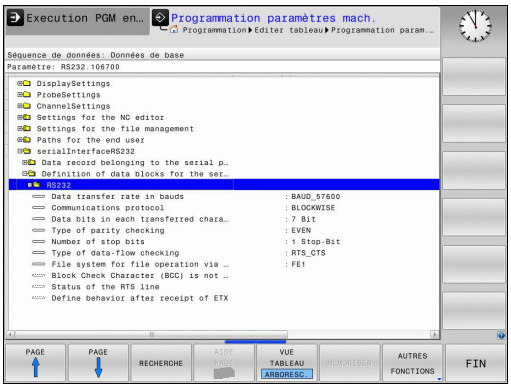
16.10 Installer des interfaces de données

Interface série de la TNC 320

La TNC 320 utilise automatiquement le protocole de transmission LSV2 pour la transmission série des données. Le protocole LSV2 est défini par défaut et, hormis la configuration de la vitesse en bauds (paramètre-machine **baudRateLsv2**), il ne peut pas être modifié. Vous pouvez aussi définir un autre type de transmission (interface). Les possibilités de configuration décrites ci-après ne sont valides que pour l'interface qui vient d'être définie.

Application

Pour configurer une interface de données, sélectionnez le gestionnaire de fichiers (PGM MGT) et appuyez sur la touche MOD. Appuyez à nouveau sur la touche MOD et entrez le code de validation 123. La TNC affiche le paramètre utilisateur **GfgSerialInterface** dans lequel vous pouvez indiquer les paramétrages suivants :



Configurer l'interface RS-232

Ouvrez le répertoire RS232. La TNC affiche les possibilités de configuration suivantes :

Régler le TAUX EN BAUDS (vitesse en bauds)

Le TAUX EN BAUDS (vitesse de transmission des données) peut être choisi entre 110 et 115.200 bauds.

Configurer le protocole

Le protocole de transmission des données gère le flux de données d'une transmission série (idem à MP5030 de l'iTNC 530).

Le terme BLOC A BLOC désigne ici une forme de transmission qui transmet les données en blocs. A ne pas confondre avec la transmission bloc à bloc et l'exécution simultanée des blocs des anciennes commandes de contournage TNC. La commande ne gère pas simultanément la réception bloc à bloc et l'exécution de ce même programme.

Protocole de transmission des données	Sélection
Transmission de données standard (transmission par ligne)	STANDARD
Transmission des données par paquets	BLOCKWISE
Transmission sans protocole (pure transmission de caractères)	RAW_DATA

Configurer les bits de données (bits de données)

En configurant dataBits, vous définissez si un caractère doit être transmis avec 7 ou 8 bits de données.

Vérifier la parité (parity)

Le bit de parité permet de détecter les erreurs de transmission. Le bit de parité peut être défini de trois façons :

- Aucune parité (NONE) : pas de détection d'erreurs
- Parité paire (EVEN) : il y a une erreur lorsqu'en cours de vérification, le récepteur compte un nombre impair de bits 1.
- Parité impaire (ODD) : il y a une erreur lorsqu'en cours de vérification, le récepteur compte un nombre pair de bits 1.

Configurer les bits de stop (bits de stop)

Une synchronisation du récepteur pour chaque caractère transmis est assurée avec un bit de start et un ou deux bits de stop lors de la transmission des données.

Configurer le handshake (flowcontrol)

Deux appareils assurent un contrôle de la transmission des données grâce à un handshake. On distingue entre le handshake logiciel et le handshake matériel.

- Aucun contrôle du flux de données (NONE) : Handshake inactif
- Handshake matériel (RTS_CTS) : arrêt de transmission par RTS actif
- Handshake logiciel (XON_XOFF) : arrêt de transmission par DC3 (XOFF) actif

Système de fichiers pour opération fichier (fileSystem)

Le **fileSystem** vous permet de définir le système de fichiers pour l'interface série. Ce paramètre machine n'est pas nécessaire dès lors que vous n'avez besoin d'aucun système spécial de fichiers.

- EXT : Système de fichiers minimal pour imprimante ou logiciel de transmission étranger à HEIDENHAIN Correspond au mode de fonctionnement EXT1 et EXT2 sur les anciennes commandes TNC.
- FE1 : Communication avec le logiciel PC, le serveur de la TNC ou une unité externe à disquettes

Configuration de la transmission des données avec le logiciel TNCserver pour PC

Dans les paramètres utilisateur (**serialInterfaceRS232 / Définition des séquences de données pour les ports série / RS232**), appliquez les paramétrages suivants :

Paramètres	Sélection
Taux de transmission des données en bauds	Doit correspondre au paramétrage de TNCserver
Protocole de transmission des données	BLOCKWISE
Bits de données dans chaque caractère transmis	7 Bit
Contrôle de la parité	PAIRE
Nombre de bits de stop	1 bit de stop
Mode Handshake	RTS_CTS
Système de fichiers	FE1

Sélectionner le mode du périphérique (système de fichiers)

Dans les modes FE2 et FEX, vous ne pouvez pas utiliser les fonctions „importer tous les programmes“, „importer le programme proposé“ et „importer le répertoire“

Périphérique	Mode	Symbole
PC avec logiciel de transfert HEIDENHAIN TNCremo	LSV2	
Unité à disquettes HEIDENHAIN	FE1	
Autres appareils (imprimante, lecteur, unité de perforation, PC sans TNCremo)	FEX	

Logiciel de transmission de données

Il est conseillé d'utiliser le logiciel de transmission de données HEIDENHAIN TNCremo pour la transfert de fichiers de ou vers la TNC. Le logiciel TNCremo, vous permet de piloter n'importe quelle commande HEIDENHAIN via une interface série ou Ethernet.

La dernière version de TNCremo peut être téléchargée gratuitement depuis le site HEIDENHAIN (www.heidenhain.de, <Documentation et Information>, <Logiciels>, <Downloads>, <PC Software>, <TNCremo>).

Conditions requises du système pour TNCremo :

- PC avec processeur 486 ou plus récent
- Système d'exploitation indows 95, Windows 98, Windows NT 4.0, Windows 2000, Windows XP, Windows Vista, Windows 7
- Mémoire vive 16 Mo
- 5 Mo libres sur votre disque dur
- Un port série disponible ou connexion au réseau TCP/IP

Installation sous Windows

- Lancez le programme d'installation SETUP.EXE avec le gestionnaire de fichiers (Explorer)
- Suivez les indications du programme d'installation

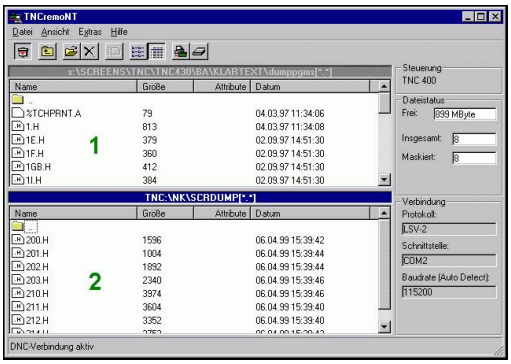
Démarrer TNCremo sous Windows

- Cliquez sur <Start>, <Programmes>, <Applications HEIDENHAIN>, <TNCremo>

Quand vous démarrez TNCremo pour la première fois, TNCremo essaie d'établir automatiquement une liaison avec la TNC.

Transfert des données entre TNC et TNCremo

Avant de transférer un programme de la TNC vers un PC, assurez-vous impérativement que vous avez bien enregistré le programme actuellement sélectionné dans la TNC. La TNC mémorise automatiquement les modifications lorsque vous changez de mode de fonctionnement de la TNC ou lorsque vous appelez le gestionnaire de fichiers avec la touche PGM MGT.



Vérifiez si la TNC est connectée correctement au port série de votre ordinateur ou si elle est connectée au réseau.

Après avoir lancé TNCremo, vous apercevez dans la partie supérieure de la fenêtre principale **1** tous les fichiers qui sont mémorisés dans le répertoire actif. Avec <Fichier>, <Changer de répertoire>, vous pouvez sélectionner n'importe quel lecteur ou un autre répertoire de votre ordinateur.

Si vous voulez commander le transfert des données à partir du PC, vous devez établir la liaison sur le PC de la manière suivante :

- Sélectionnez <Fichier>, <Etablir la connexion>. TNCremo récupère maintenant de la TNC la structure de fichiers et de répertoires et l'affiche dans la partie inférieure de la fenêtre principale **2** .
- Pour transférer un fichier de la TNC vers le PC, sélectionnez, en cliquant avec la souris, le fichier dans la fenêtre TNC et déposez le fichier marqué dans la fenêtre **1** du PC en maintenant enfoncée la touche de la souris
- Pour transférer un fichier du PC vers la TNC, sélectionnez, en cliquant avec la souris, le fichier dans la fenêtre PC et déposez le fichier marqué dans la fenêtre **2** de la TNC en maintenant enfoncée la touche de la souris

Si vous voulez piloter le transfert des données à partir de la TNC, vous devez établir la liaison sur le PC de la manière suivante :

- Sélectionnez <Fonctions spéciales>, <TNCserver>. Le logiciel TNCremo lance ensuite le mode serveur. Il peut alors soit recevoir des données de la TNC, soit envoyer des données vers la TNC.
- Sur la TNC, sélectionnez les fonctions du gestionnaire de fichiers à l'aide de la touche **PGM MGT**voir "Transmission de données vers / en provenance d'un support de données", Page 121 et transférez les fichiers souhaités.

Quitter TNCremo

Sélectionnez le sous-menu <Fichier>, <Fermer>

Utilisez également l'aide contextuelle de TNCremo qui explique toutes les fonctions. Vous l'appelez au moyen de la touche F1.

16.11 Interface Ethernet

Introduction

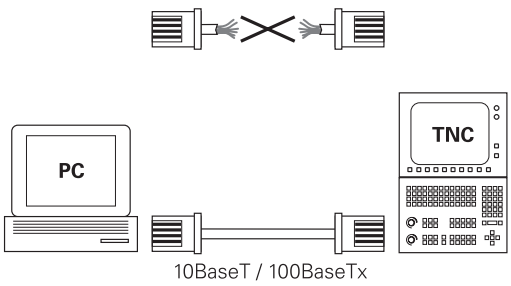
En standard, la TNC est équipée d'une carte Ethernet pour connecter la commande au réseau en tant que client. La TNC transfère les données au moyen de la carte Ethernet

- avec le protocole **smb** (**s**erver **m**essage **b**lock) pour les systèmes d'exploitation Windows ou
- avec la famille des protocoles **TCP/IP** (Transmission Control Protocol/Internet Protocol) et avec le NFS (Network File System)

Possibilités de connexion

Vous pouvez connecter la carte Ethernet de la TNC via la prise RJ45 (X26,100BaseTX ou 10BaseT) soit à votre réseau ou soit directement à un PC. La connexion est isolée galvaniquement de l'électronique de la commande.

Pour la connexion 100BaseTX ou 10BaseT, utilisez un câble Twisted Pair en vue de connecter la TNC à votre réseau.



La longueur maximale du câble entre la TNC et un point de jonction dépend de la classe de qualité du câble et de son enveloppe ainsi que du type de réseau (100BaseTX ou 10BaseT).

Vous pouvez également connecter à peu de frais la TNC directement à un PC équipé d'une carte Ethernet. Pour cela, connectez la TNC (raccordement X26) et le PC avec un câble croisé Ethernet (désignation commerciale : câble patch croisé ou câble STP croisé)

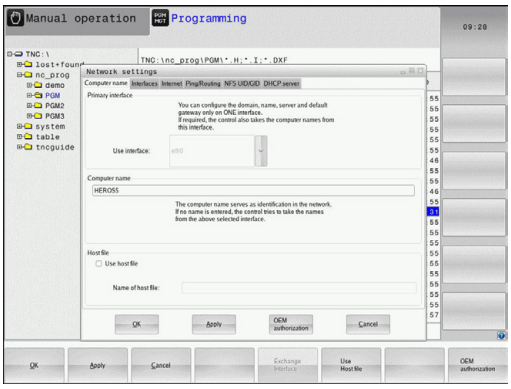
Configuration de la TNC

Faites configurer les paramètres réseau de la TNC par un spécialiste réseau.

- Appuyez sur la touche MOD en mode **Programmation** et entrez le code de validation NET123.
- Dans le gestionnaire de fichiers, appuyez sur la softkey **RESEAU**. La TNC affiche la fenêtre principale de configuration du réseau

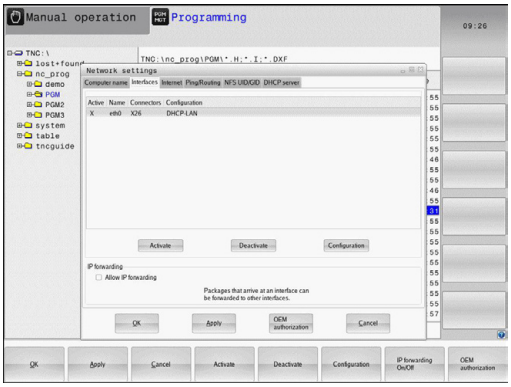
Configurations générales du réseau

- Appuyez sur la softkey **DEFINE NET** pour introduire les configurations générales du réseau. L'onglet **Nom de l'ordinateur** est actif :



Configuration	Signification
Interface primaire	Nom de l'interface Ethernet qui doit être reliée au réseau de votre entreprise. Active seulement si une seconde interface optionnelle est disponible sur le hardware de la commande
Nom de l'ordinateur	Nom avec lequel la TNC doit apparaître sur le réseau de votre entreprise
Fichier hôte	**Nécessaire seulement pour les applications spéciales** : nom d'un fichier dans lequel sont définies les relations entre adresses IP et les noms des ordinateurs

- Sélectionnez l'onglet **Interfaces** pour configurer les interfaces :



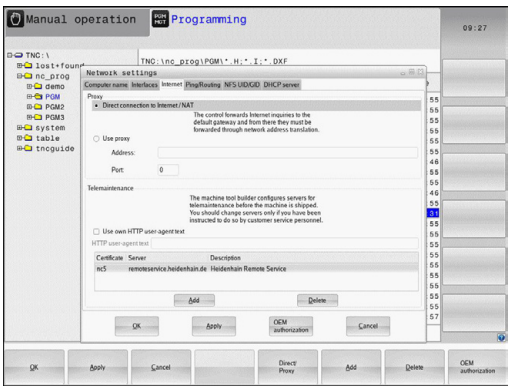
Configuration	Signification
Liste des interfaces	Liste des interfaces Ethernet actives. Sélectionner l'une des interfaces de la liste (avec la souris ou les touches fléchées) ■ Bouton **Activer** : Activer l'interface sélectionnée (**X** dans la colonne **Actif**) ■ Bouton **Désactiver** : Désactiver l'interface sélectionnée (**-** dans la colonne **Actif**) ■ Bouton **Configurer** : Ouvrir le menu de configuration
Autoriser IP-forwarding	**Par défaut, cette fonction doit être désactivée**. N'activer la fonction que si, de manière externe, la seconde interface Ethernet optionnelle de la TNC doit être exploitée à une fin de diagnostics. A n'activer qu'en liaison avec le service après-vente

- Sélectionnez le bouton **Configurer** pour ouvrir le menu de configuration :

Configuration	Signification
Etat	■ **Interface active** : Etat de connexion de l'interface Ethernet sélectionnée ■ **Nom** : Non de l'interface que vous êtes en train de configurer ■ **Connexion**: Numéro du connecteur de cette interface sur l'unité logique de la commande
Profil	Vous pouvez ici créer ou sélectionner un profil dans lequel tous les paramètres affichés dans cette fenêtre seront enregistrés. HEIDENHAIN propose deux profils standard: ■ **DHCP-LAN** : Paramétrage de l'interface Ethernet TNC standard qui devrait fonctionner dans un réseau d'entreprise standard ■ **MachineNet** : Paramétrage de la seconde interface Ethernet optionnelle destinée à configurer le réseau de la machine Avec les boutons correspondants, vous pouvez mémoriser, charger ou effacer les profils
Adresse IP	■ Option **Récupérer automatiquement l'adresse IP** : La TNC doit récupérer l'adresse IP du serveur DHCP ■ Option **Définir manuellement l'adresse IP** : Définir manuellement l'adresse IP et le masque de sous-réseau. Saisie : Chaque fois quatre valeurs numériques séparées par un point, p. ex. : **160.1.180.20.** et **255.255.0.0**
Domain Name Server (DNS)	■ Option **Récupérer automatiquement le DNS** : La TNC doit récupérer automatiquement l'adresse IP du Domain Name Server. ■ Option **Définir manuellement le DNS** : Saisir manuellement les adresses IP du serveur et le nom de domaine
Gateway par défaut	■ Option **Récupérer automatiquement le default GW** : La TNC doit récupérer automatiquement le default gateway (passerelle par défaut) ■ Option **Définir manuellement le default gateway** : Saisir manuellement les adresses IP du default gateway (passerelle par défaut)

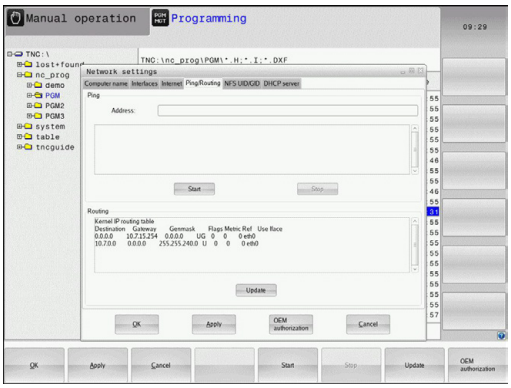
- Valider les modifications avec le bouton **OK** ou les ignorer avec le bouton **Quitter**

▶ Sélectionnez l'onglet **Internet**, actuellement sans fonction.



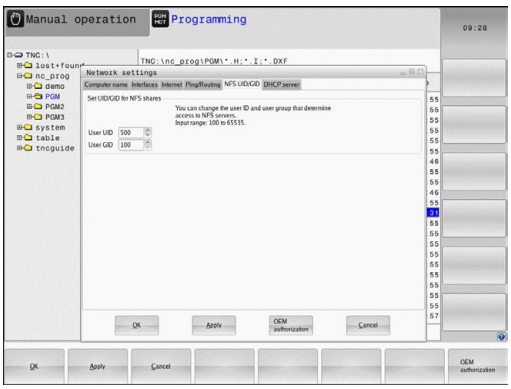
Configuration	Signification
Proxy	■ **Connexion directe à Internet / NAT** : La commande retransmet les demandes Internet au default gateway. Elles doivent être retransmises ensuite au moyen de network adress translation (p. ex. lors d'une connexion directe à un modem). ■ **Utiliser Proxy** : **Définir l'adresse** et le **port** du routeur Internet du réseau, demander à l'administrateur réseau
Télémaintenance	Le constructeur de la machine configure ici le serveur pour la télémaintenance. Ne faire des modifications qu'avec l'accord du constructeur de la machine

▶ Sélectionnez l'onglet **Ping/Routing** pour procéder au paramétrage du ping et du routing :



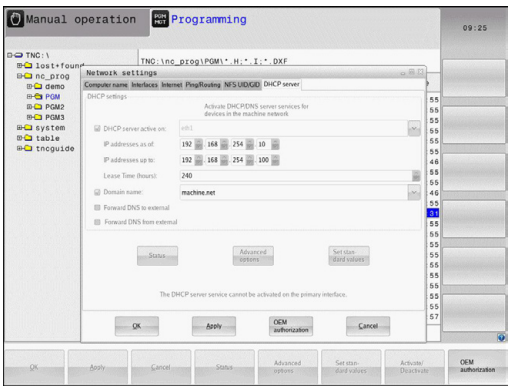
Configuration	Signification
Ping	Dans le champ **Adresse :** introduire l'adresse IP dont vous souhaitez vérifier une connexion réseau. Introduction : 4 nombres séparés par un point, p. ex. **160.1.180.20**. En alternative, vous pouvez aussi introduire le nom de l'ordinateur dont vous voulez vérifier la connexion ■ Bouton **Start** : démarrer la vérification, la TNC affiche les informations d'état dans le champ Ping ■ Bouton **Stop** : terminer la vérification
Routing	Pour les spécialistes réseaux : informations de l'état du système d'exploitation pour le routing actuel ■ Bouton **Actualiser** : Actualiser le routing

▶ Choisissez l'onglet **NFS UID/GID** pour introduire l'identification de l'utilisateur et du groupe :



Configuration	Signification
Initialiser UID/ GID pour NFS-Shares	■ **Identification d'utilisateur (user ID)** : Définition de l'identification d'utilisateur qui permettra à l'utilisateur final d'accéder aux fichiers du réseau Demander la valeur à votre administrateur réseau ■ **Groupe ID** : Définition de l'identification du groupe qui permet d'accéder aux fichiers du réseau Demander la valeur à votre administrateur réseau

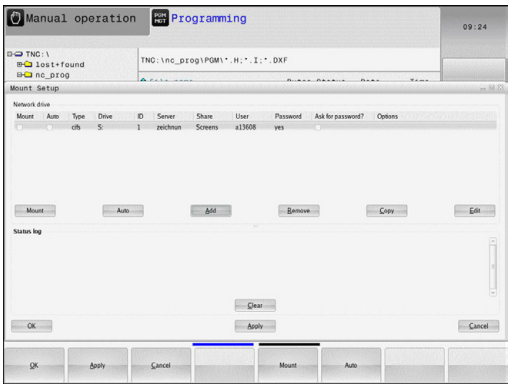
▶ **Serveur DHCP** : Réglages pour configuration automatique du réseau

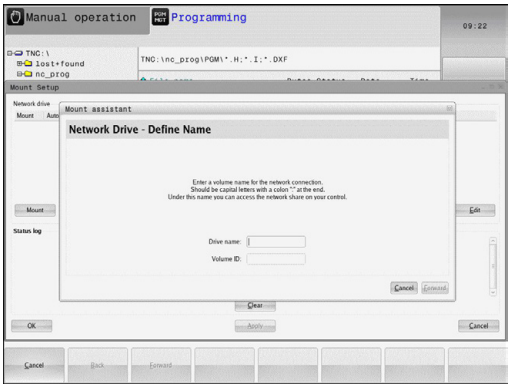


Configuration	Signification
Serveur DHCP :	■ **Adresses IP à partir de** : Définit à partir de quelle adresse IP la TNC doit trouver le pool des adresses IP dynamiques. Les valeurs en gris sont prises en compte par la TNC à partir de l'adresse IP statique de l'interface Ethernet définie. Celles-ci ne sont pas exploitables. ■ **Adresses IP à partir de** : Définit jusqu'à quelle adresse IP la TNC doit trouver le pool des adresses IP dynamiques. ■ **Lease time (heures)** : Durée pendant laquelle l'adresse IP dynamique est réservée à un client Si un client se manifeste pendant cette période, la TNC attribue alors à nouveau la même adresse IP dynamique. ■ **Nom de domaine** : En cas de besoin, vous pouvez donner ici un nom au réseau des machines. Cela est nécessaire si, p. ex., le même nom est attribué au réseau des machines et au réseau externe. ■ **Transfert du DNS vers l'extérieur** : Lorsque **IP Forwarding** est actif (onglet Interfaces), vous pouvez définir, avec l'option active, que la résolution des noms pour les appareils du réseau des machines peut être également utilisée par le réseau externe. ■ **Transfert du DNS de l'extérieur** : Lorsque **IP Forwarding** est actif (onglet Interfaces), vous pouvez définir, avec l'option active, que les demandes DNS TNS des appareils du réseau de machines puissent être également transférées au serveur de noms du réseau externe, dans la mesure où le serveur DNS du MC ne puisse pas répondre à la demande. ■ Bouton **Etat** : Visualiser les appareils qui sont connectés au réseau des machines avec une adresse IP dynamique. Vous pouvez également procéder aux paramétrages de ces appareils ■ Boutons **Options étendues** : Paramètres étendus pour le serveur DNS-/DHCP ■ Bouton **Init. valeurs par défaut** : Initialiser la configuration par défaut.

Configurations réseau spécifiques aux appareils

- Appuyez sur la softkey **DEFINE MOUNT** pour introduire les paramètres de réseau spécifiques aux appareils. Vous pouvez définir autant de configurations de réseau que vous souhaitez, mais vous ne pouvez en gérer simultanément que 7 au maximum





Configuration	Signification
Lecteur réseau	Liste de toutes les unités connectées du réseau. Dans les colonnes, la TNC affiche l'état des connexions réseaux. ■ **Mount** : Lecteur réseau connecté/ déconnecté ■ **Auto** : le lecteur réseau doit être connecté automatiquement/ manuellement. ■ **Type** : Type de connexion réseau Cifs et nfs possibles ■ **Lecteur** : Identification du lecteur sur la TNC ■ **ID** : ID interne qui identifie si vous avez défini plusieurs connexions via un point de montage ■ **Serveur** : Nom du serveur ■ **Nom de répertoire** : Nom du répertoire sur le serveur auquel la TNC doit accéder ■ **Utilisateur** : Nom de l'utilisateur sur le réseau ■ **Mot de passe** : Mot de passe du lecteur réseau protégé ou non ■ **Demander le mot de passe** : Lors de la connexion, demander/ou non le mot de passe ■ **Options** : Affichage d'options de connexion supplémentaires La gestion des unités du réseau se fait au moyen des boutons de commande. Pour ajouter des lecteurs réseau, utiliser le bouton **Ajouter** : la TNC démarre alors l'assistant de connexion (une assistance par dialogue vous aide à saisir toutes les données requises)
Journal d'état	Affichage des informations d'état et messages d'erreur. Vous pouvez effacer le contenu de la fenêtre d'état avec le bouton vider.

16.12 Pare-feu

Application

Vous avez la possibilité de configurer un pare-feu pour l'interface réseau primaire de la commande. Cette dernière peut être configurée de manière à ce que toute communication réseau entrante puisse être verrouillée en fonction de l'émetteur et du service et/ou de manière à ce qu'un message s'affiche. Il n'est toutefois pas possible de lancer le pare-feu pour la deuxième interface réseau de la commande lorsque celle-ci est activée comme serveur DHCP.

Une fois fois que le pare-feu a été activé, un symbole apparaît en bas, à droite de la barre des tâches. Ce symbole change en fonction du niveau de sécurité avec lequel le pare-feu a été activé, fournissant des informations sur le niveau de sécurité des paramètres :

Symbole	Signification
	Aucune protection par pare-feu, bien que celle-ci ait été activée dans la configuration. Cela peut par exemple se produire lorsque des noms de PC ont été utilisés dans la configuration, mais que ces noms n'ont pas encore été remplacés par des adresses IP.
	Le pare-feu est activé avec un niveau de sécurité moyen.
	Le pare-feu est activé avec un niveau de sécurité élevé. (tous les services sont verrouillés, à l'exception de SSH)

Faites contrôler vos paramètres standards par votre spécialiste réseau et modifiez-les le cas échéant.

Les paramétrages que contient l'onglet **SSH Settings** supplémentaire sont une préparation pour les futures extensions et n'ont aucune utilité actuellement.

Configuration du pare-feu

Pour configurer le pare-feu, procédez comme suit :

- Ouvrez la barre des tâches en bas de l'écran avec la souris (voir "Gestionnaire de fenêtres", Page 76)
- Appuyez sur le bouton HEIDENHAIN pour ouvrir le menu JH.
- Sélectionner l'élément de menu **Paramètres** :
- Sélectionner l'élément de menu **Pare-feu** :

HEIDENHAIN recommande l'activation du pare-feu avec les paramètres standards par défaut.

- Activez l'option **Activé** pour activer le pare-feu.
- Appuyez sur le bouton **Set standard values** pour activer les paramètres standards recommandés par HEIDENHAIN.
- Quittez le dialogue avec **OK**

Paramètres de pare-feu

Option	Signification
Activé	Activation ou désactivation du pare-feu
Interface :	Le choix de l'interface **eth0** correspond généralement au port X26 du calculateur principal MC, **eth1** correspond au port X116. Vous pouvez vérifier cela dans les paramètres réseau de l'onglet Interfaces. Pour la deuxième interface (pas la primaire) des unités de calcul principales dotées de deux interfaces Ethernet, le serveur DHCP du réseau de la machine est activé par défaut. Avec cette configuration, le pare-feu ne peut pas être activé pour **eth1**, car le pare-feu et le serveur DHCP s'excluent mutuellement.
Report other inhibited packets :	Le pare-feu est activé avec un niveau de sécurité élevé. (tous les services sont verrouillés, à l'exception de SSH)
Inhibit ICMP echo answer :	Si cette option est activée, la commande ne répond plus aux requêtes PING.
Service	Cette colonne contient le nom abrégé des services qui sont configurés avec ce dialogue. Le fait que ces services soient lancés de manière autonome, ou non, n'a aucune importance pour la configuration. ■ **LSV2** contient non seulement la fonctionnalité de TNCRemoNT ou de Teleservice mais également l'interface Heidenhain DNC (ports 19000 à 19010). ■ **SMB** se rapporte uniquement aux connexions SMB entrantes lorsqu'une autorisation Windows est créée sur la CN. Les connexions SMB sortantes (autrement dit lorsqu'une autorisation Windows est donnée à la CN) ne peuvent pas être évitées. ■ **SSH** désigne le protocole SecureShell (port 22). Grâce à ce protocole SSH, il est possible de sécuriser le protocole LSV2 par tunnellisation à partir de HeROS 504. ■ Le protocole **VNC** permet d'accéder au contenu de l'écran. Si ce service est verrouillé, il est également possible d'accéder au contenu de l'écran avec les programmes Teleservice de Heidenhain (par exemple, capture d'écran). Si ce service est verrouillé, un avertissement indiquant que le pare-feu VNC est bloqué s'affiche alors dans le dialogue de configuration VNC de HeROS.

Option	Signification
Method	Sous **Method**, il est possible de configurer si le service ne doit être accessible pour personne (**Prohibit all**), s'il doit être accessible pour tout le monde (**Permit all**) ou bien s'il ne doit être accessible que pour certaines personnes (Permit some). Si vous optez pour **Permit some**, vous devez alors également indiquer le nom du PC que vous autorisez à accéder au service correspondant sous Computer. Si aucun nom de PC ne figure sous **Computer**, la configuration activée par défaut au moment de l'enregistrement est **Prohibit all**.
Log	Si **Log** est activé, un signal "rouge" est émis si un paquet réseau a été bloqué pour ce service. Un signal "bleu" est émis si un paquet réseau est reçu pour ce service.
Computer	Si **Permit some** est configuré sous **Method**, il est possible d'entrer ici des noms d'ordinateurs. Les noms d'ordinateurs peuvent être indiqués avec l'adresse IP ou avec le nom d'hôte séparé par une virgule. Si vous utilisez un nom d'hôte, le système vérifie au moment de la fermeture ou de l'enregistrement du dialogue que ce nom d'hôte puisse être traduit par une adresse IP. Si tel n'est pas le cas, l'utilisateur reçoit un message d'erreur et le dialogue ne se ferme pas. Si vous entrez un nom d'hôte invalide, ce nom d'hôte sera traduit par une adresse IP à chaque nouveau démarrage de la commande. Si l'adresse IP d'un PC identifié par son nom change, il peut s'avérer nécessaire de redémarrer la commande ou de modifier de manière formelle la configuration du pare-feu de manière à ce que la commande utilise la nouvelle adresse IP d'un nom d'hôte dans le pare-feu.
Advanced options	Ces paramètres sont destinés aux spécialistes réseau.
Set standard values	Réinitialise les paramètres aux valeurs par défaut recommandées par HEIDENHAIN.

16.13 Configurer la manivelle radio HR 550 FS

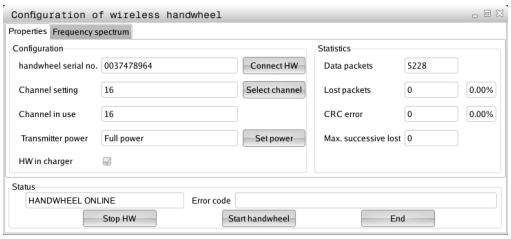
Application

Avec la softkey **PARAMETRES MANIVELLE RADIO**, vous pouvez configurer la manivelle HR 550 FS. Fonctions disponibles :

- Affecter la manivelle à une station d'accueil
- Régler le canal
- Analyse du spectre de fréquences pour la détermination du canal qui convient le mieux
- Régler la puissance d'émission
- Informations statistiques de la qualité de transmission

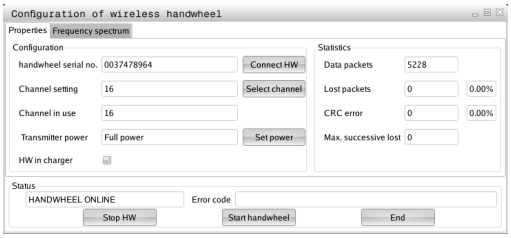
Affecter la manivelle à une station d'accueil

- Assurez-vous que la station d'accueil est connectée au hardware de la commande
- Posez la manivelle dans la station qui doit lui être affectée
- Sélectionner la fonction MOD : appuyer sur la touche MOD
- Commuter la barre des softkeys
  - Sélectionner le menu de la manivelle : appuyer sur la softkey **Paramètres manivelle radio**
  - Cliquer sur le bouton **Affecter HR** : La TNC mémorise le numéro de série de la manivelle positionnée et l'affiche dans la fenêtre de configuration à gauche, à coté du bouton **Affecter HR**.
  - Mémoriser la configuration et quitter le menu : appuyer sur le bouton **FIN**



Régler le canal radio

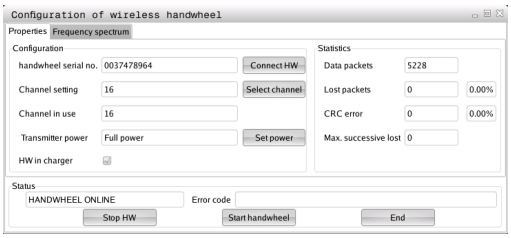
Lors du démarrage automatique de la manivelle radio, la TNC essaie de choisir le canal qui délivre le signal le plus puissant. Si vous souhaitez choisir vous-même le canal radio, procédez de la façon suivante :



- Sélectionner la fonction MOD en appuyant sur la touche MOD
- Commuter la barre des softkeys
  - Sélectionner le menu de la manivelle : appuyer sur la softkey **Paramètres manivelle radio**
  - Choisir l'onglet **Spectre fréquence** par un double-clique
  - Cliquer sur le bouton **Arrêter HR** : la TNC interrompt la connexion avec la manivelle et détermine le spectre de fréquences actuel pour les 16 canaux disponibles.
  - Repérer le numéro du canal qui indique le minimum de fréquentation (la plus petite barre)
  - Réactiver la manivelle radio avec le bouton **Start maniv.**
  - Choisir l'onglet **Propriétés** par un double-clique
  - Cliquer sur le bouton **Choisir canal** : la TNC affiche tous les numéros de canaux disponibles. En cliquant avec la souris, choisissez le numéro de canal dont la TNC a déterminé une fréquentation minimale
  - Mémoriser la configuration et quitter le menu : appuyer sur le bouton **FIN**

Régler la puissance d'émission

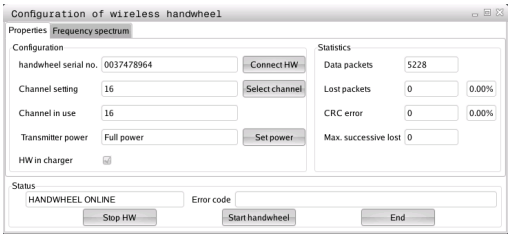
Notez que la portée de la manivelle radio diminue avec un affaiblissement de la puissance d'émission.



- Sélectionner la fonction MOD : appuyer sur la touche MOD
- Commuter la barre des softkeys
  - Sélectionner le menu de la manivelle : appuyer sur la softkey **Paramètres manivelle radio**
  - Cliquer sur le bouton **Conf. puissance** : la TNC affiche les trois réglages de puissance disponibles. Sélectionner avec la souris le réglage souhaité
  - Mémoriser la configuration et quitter le menu : appuyer sur le bouton **FIN**

16.13 Configurer la manivelle radio HR 550 FS

Statistique



Dans **Statistique**, la TNC indique les informations sur la qualité de transmission.

En présence d'une qualité de réception limitée qui ne peut plus garantir un arrêt fiable et sûr des axes, la manivelle radio réagit par un arrêt d'urgence.

La valeur affichée **Max. perdu ds séries** signale que la qualité de réception est limitée. La connexion risque d'être interrompue involontairement quand, en fonctionnement normal de la manivelle, la TNC indique à plusieurs reprises des valeurs supérieures à 2 dans la zone d'utilisation souhaitée. Pour remédier à ce risque, il est possible d'augmenter la puissance d'émission ou alors de changer de canal pour aller sur un canal moins fréquenté.

Dans ce cas, essayez d'améliorer la qualité de transmission en choisissant un autre canal (voir "Régler le canal radio", Page 529) ou en augmentant la puissance d'émission (voir "Régler la puissance d'émission", Page 529).

Vous pouvez faire afficher les données statistiques de la manière suivante :

- Sélectionner la fonction MOD en appuyant sur la touche MOD
- Commuter la barre des softkeys
- Choisir le menu de configuration de la manivelle radio en appuyant sur la softkey **Paramètres manivelle radio** : la TNC affiche le menu de configuration avec les données statistiques

16.14 Charger une configuration machine

Application

> **!** Attention, perte de données possible !
>
> La TNC écrase votre configuration machine lors de l'exécution du fichier de sauvegarde (backup). Les données de machine écrasées sont alors perdues. Il est impossible de revenir en arrière !

Le constructeur de votre machine peut mettre à votre disposition un fichier de sauvegarde (backup) de la configuration machine. Après avoir saisi le mot de passe **RESTORE** , vous pouvez charger le fichier de sauvegarde (backup) sur votre machine ou sur votre poste de programmation. Pour charger le fichier de sauvegarde (backup), procédez comme suit :

- Entrer le mot de passe **RESTORE** dans le dialogue MOD.
- Sélectionner le fichier de sauvegarde dans le gestionnaire de fichiers (p. ex. BKUP-2013-12-12_.zip) ; la TNC ouvre une fenêtre auxiliaire pour la sauvegarde (backup).
- Appuyer sur le bouton d'arrêt d'urgence
- Sélectionner la softkey **OK** pour lancer la procédure de sauvegarde.

17

Tableaux et résumés

17.1 Paramètres utilisateur spécifiques à la machine

Utilisation

L'introduction des valeurs des paramètres s'effectue au moyen de l'**éditeur de configuration**.

Afin de pouvoir réaliser la configuration des fonctions machine pour l'utilisateur, le constructeur de votre machine peut définir des paramètres machine disponibles en tant que paramètres utilisateur. Le constructeur de votre machine peut également définir dans la TNC d'autres paramètres-machine qui ne figurent pas ci-après..

Consultez le manuel de votre machine !

Dans l'éditeur de configuration, les paramètres machine sont récapitulés dans une arborescence en tant qu'objets de paramètre. Chaque objet de paramètre a un nom (p. ex. **CfgDisplayLanguage**) qui est une abréviation de la fonction du paramètre. Un objet de paramètre (entité) est identifié par un "E" dans le symbole du répertoire de l'arborescence. Afin d'être clairement identifiés, certains paramètres machine possèdent un nom de code univoque qui permet de l'associer le paramètre à un groupe (p. ex. X pour l'axe X). Chacun des répertoires du groupe porte le nom de code et est identifié par un "K" dans le symbole de répertoire.

Lorsque vous êtes dans l'éditeur de configuration des paramètres utilisateur, vous pouvez modifier la représentation des paramètres existants. Dans la configuration standard, les paramètres s'affichent avec de brefs textes explicatifs. Pour afficher le nom réel des paramètres, appuyez sur la touche de partage de l'écran et ensuite sur la softkey AFFICHER NOM DU SYSTEME. Procédez de la même manière pour revenir à l'affichage standard.

Les paramètres et les objets qui ne sont pas encore actifs sont représentés assortis d'une icône grise. Vous pouvez les activer avec la softkey AUTRES FONCTIONS et INSERER.

La TNC fait une liste continue des modifications dans laquelle sont mémorisées jusqu'à 20 modifications des données de configuration. Pour annuler les modifications, sélectionnez la ligne souhaitée et appuyez sur la softkey AUTRES FONCTIONS et REJETER LES MODIFICATIONS.

Appeler l'éditeur de configuration et modifier les paramètres

- Sélectionner le mode **Programmation**
- Appuyer sur la touche **MOD**
- Introduire le code **123**
- Modifier les paramètres
- Sélectionner la softkey **FIN** pour quitter l'éditeur de configuration.
- Valider les modifications avec la softkey **MÉMORISER**

Au début de chaque ligne de l'arborescence des paramètres, la TNC affiche une icône indiquant des informations complémentaires. Signification des icônes :

- branche existe mais fermée
- branche ouverte
- objet vide, ne peut pas s'ouvrir
- paramètre-machine initialisé
- paramètre-machine non initialisé (optionnel)
- lecture possible, mais non éditable
- lecture impossible, non éditable

Le type d'objet de configuration est reconnaissable avec les symboles :

- Code (nom de groupe)
- Liste
- Entité ou objet de paramètre

Afficher l'aide

Avec la touche **HELP**, on peut afficher un texte d'aide pour chaque objet de paramètre ou chaque attribut.

Si le texte d'aide ne tient pas sur une seule page (affichage, p. ex. de 1/2 en haut à droite), on peut alors aller à la seconde page en appuyant sur la softkey **AIDE PAGE**.

Pour désactiver le texte d'aide, appuyer à nouveau sur la touche **HELP**.

En plus du texte d'aide, l'écran affiche également d'autres informations telles que l'unité de mesure, une valeur initiale, une sélection, etc. Si le paramètre machine sélectionné correspond à un paramètre de la commande précédente, l'écran affiche alors aussi le numéro MP correspondant.

Liste des paramètres

Configuration des paramètres

DisplaySettings

Paramètres d'affichage à l'écran

Ordre des axes affichés

[0] à [5]

En fonction des axes disponibles

Type de visualisation de cotes dans la fenêtre de positions

NOM
EFF
REFEFF
REFNOM
ER.P
DIST

Type d'affichage de positions dans l'affichage d'état

NOM
EFF
REFEFF
REFNOM
ER.P
DIST

Définition des signes séparateurs des décimales pour l'affichage de positions

.

Affichage de l'avance en mode Manuel

at axis key : N'afficher l'avance que si la touche de sens d'axe est actionnée

always minimum : Toujours afficher l'avance

Affichage de la position de la broche dans l'affichage de positions

during closed loop : N'afficher la position de la broche que si la broche est soumise à l'asservissement de position

during closed loop and M5 : Afficher la position de la broche si la broche est asservie et si la fonction M5 est active

Afficher ou maquer la softkey Tableau preset

True : Ne pas afficher la softkey Tableau preset

False : Afficher la softkey Tableau preset

Configuration des paramètres

DisplaySettings

Résolution d'affichage des différents axes

Liste de tous les axes disponibles

Résolution d'affichage pour l'affichage de positions en mm ou degrés

0.1
0.05
0.01
0.005
0.001
0.0005
0.0001
0.00005 (option de logiciel Display step)
0.00001 (option de logiciel Display step)

Résolution d'affichage pour l'affichage de positions en pouces

0.005
0.001
0.0005
0.0001
0.00005 (option de logiciel Display step)
0.00001 (option de logiciel Display step)

DisplaySettings

Définition de l'unité de mesure pour l'affichage

metric : utiliser le système métrique
inch : utiliser le système en pouces

DisplaySettings

Format des programmes CN et affichage des cycles

Programmation en Texte clair de HEIDENHAIN ou en DIN/ISO

HEIDENHAIN : Programmation en mode Positionnement avec saisie manuelle en dialogue Texte clair
ISO : Programmation en mode Positionnement avec saisie manuelle en DIN/ISO

Affichage des cycles

TNC_STD: Affichage des cycles avec commentaires
TNC_PARAM: Afficher les cycles sans commentaires

Tableaux et résumés

17.1 Paramètres utilisateur spécifiques à la machine

Configuration des paramètres

DisplaySettings
- Mode opératoire à la mise sous tension de la commande
  - **True : afficher le message de coupure d'alimentation**
  - **False : ne pas afficher le message de coupure d'alimentation**

DisplaySettings
- Configuration de la langue de dialogue CN et PLC
  - Langue de dialogue CN
    - **ANGLAIS**
    - **ALLEMAND**
    - **TCHEQUE**
    - **FRANCAIS**
    - **ITALIEN**
    - **ESPAGNOL**
    - **PORTUGAIS**
    - **SUEDOIS**
    - **DANOIS**
    - **FINLANDAIS**
    - **NEERLANDAIS**
    - **POLONAIS**
    - **HONGROIS**
    - **RUSSE**
    - **CHINOIS**
    - **CHINOIS_TRAD**
    - **SLOVENE**
    - **ESTONIEN**
    - **COREEN**
    - **NORVEGIEN**
    - **ROUMAIN**
    - **SLOVAQUE**
    - **TURC**
  - Langue de dialogue PLC
    - **Voir langue de dialogue CN**
  - Langue des messages d'erreur PLC
    - **Voir langue de dialogue CN**
  - Langue de l'aide
    - **Voir langue de dialogue CN**

Configuration des paramètres

DisplaySettings

Comportement à la mise sous tension de la commande

Acquitter le message "Coupure de courant"

TRUE : La procédure de mise sous tension ne se poursuit qu'après acquittement du message

FALSE : Le message "Coupure de courant" n'apparaît pas

Affichage des cycles

TNC_STD: Affichage des cycles avec commentaires

TNC_PARAM: Afficher les cycles sans commentaires

DisplaySettings

Configurations pour le graphique d'exécution de programme

Type de représentation graphique

High (forte intensité de calcul) : La position des axes linéaires et rotatifs est prise en compte dans le graphique d'exécution du programme (3D)

Low : Seule la position des axes linéaires est prise en compte dans le graphique d'exécution du programme (2,5D)

Disabled : Le graphique d'exécution du programme est désactivé

ProbeSettings

Configuration du comportement de palpage

Fonctionnement manuel : Prise en compte de la rotation de base

TRUE : Tenir compte d'une rotation de base active lors du palpage

FALSE : Toujours se déplacer en paraxial lors du palpage

Mode automatique : Mesure multiple avec les fonctions de palpage

1 à 3 : Nombre de palpages par opération de palpage

Mode automatique : Plage de sécurité pour la mesure multiple

0,002 à 0,999 [mm] : Plage dans laquelle se trouve la valeur mesurée en cas de mesure multiple

Configuration d'une tige ronde

Coordonnées du centre de la tige

[0] : Coordonnée X du centre de la tige par rapport au point zéro machine

[1] : Coordonnée Y du centre de la tige par rapport au point zéro machine

[2] : Coordonnée Z du centre de la tige par rapport au point zéro machine

Distance d'approche au-dessus de la tige pour le prépositionnement

0.001 à 99 999.9999 [mm] : Distance d'approche dans le sens de l'axe d'outil

Zone de sécurité autour de la tige pour le prépositionnement

0.001 à 99 999.9999 [mm] : Distance d'approche dans le plan perpendiculaire à l'axe d'outil

---

Configuration des paramètres

CfgToolMeasurement

Fonction M pour l'orientation de la broche

-1 : Orientation de la broche directement par la CN

0 : Fonction désactivée

1 à 999 : Numéro de la fonction M pour l'orientation de la broche

Routine de palpage

MultiDirections : Palpage en provenance de plusieurs directions

SingleDirection : Palpage en provenance d'une seule direction

Sens de palpage pour l'étalonnage d'un rayon d'outil

X_positif, Y_positif, X_négatif, Y_négatif (selon l'axe d'outil)

Distance entre l'arête inférieur de l'outil et l'arête supérieure de la tige

0.001 à 99.9999 [mm] : Décalage de la tige par rapport à l'outil

Avance rapide dans le cycle de palpage

10 à 300 000 [mm/min] : Avance rapide dans le cycle de palpage

Avance de palpage pour l'étalonnage d'outil

1 à 3 000 [mm/min] : Avance de palpage pour l'étalonnage d'outil

Calcul de l'avance de palpage

ConstantTolerance : Calcul de l'avance de palpage avec une tolérance constante

VariableTolerance : Calcul de l'avance de palpage avec une tolérance variable

ConstantFeed : Avance de palpage constante

Vitesse de rotation tangentielle max. admissible au tranchant de l'outil

1 à 129 [m/min] : Vitesse de rotation tangentielle admissible à la périphérie de la fraise

Vitesse de rotation maximale admissible pour l'étalonnage d'outil

0 à 1000 [1/min] : Vitesse de rotation maximale admissible

Erreur de mesure maximale admissible lors de l'étalonnage d'outil

0.001 à 0.999 [mm] : Première erreur de mesure maximale admissible

Erreur de mesure maximale admissible lors de l'étalonnage d'outil

0.001 à 0.999 [mm] : Deuxième erreur de mesure maximale admissible

Configuration des paramètres

ChannelSettings

CH_NC

Cinématique active

Cinématique à activer

Liste des cinématiques machine

Tolérances géométriques

Ecart autorisé pour le rayon du cercle

0.0001 à 0.016 [mm] : Ecart autorisé pour le rayon du cercle au point final du cercle par rapport au point de initial du cercle

Définir le comportement du programme CN

Réinitialiser le temps d'usinage au début du programme

True : Le temps d'usinage est réinitialisé

False : Le temps d'usinage n'est pas réinitialisé

Configuration des cycles d'usinage

Facteur de recouvrement pour le fraisage de poches

0.001 à 1.414 : Facteur de recouvrement pour le cycle 4 FRAISAGE DE POCHES et le cycle 5 POCHE CIRCULAIRE

Afficher le message d'erreur "Broche ?" si aucune des fonctions M3/M4 n'est activée

on : Emettre un message d'erreur

off : Ne pas émettre de message d'erreur

Afficher le message d'erreur "Entrer une profondeur négative"

on : Emettre un message d'erreur

off : Ne pas émettre de message d'erreur

Comportement d'approche de la paroi d'une rainure sur le corps d'un cylindre

LineNormal : Approche sur une droite

CircleTangential : Approche avec un mouvement circulaire

Fonction M pour l'orientation de la broche

-1 : Orientation de la broche directement par la CN

0 : Fonction désactivée

1 à 999 : Numéro de la fonction M pour l'orientation de la broche

Configuration des paramètres

Filtre de géométrie pour filtrer les éléments linéaires

Type de filtre strech

- off : aucun filtre actif

- ShortCut : ignorer certains points du polygone

- Average : le filtre de géométrie lisse les angles

Distance max. du contour filtré au contour non filtré

0 à10 [mm] : les points filtrés annulés sont à l'intérieur de la tolérance de la trajectoire à obtenir

Longueur max. de la course obtenue après filtrage

0 à 1000 [mm] : longueur sur laquelle agit le filtre de géométrie

Configurations de l'éditeur CN

Créer des fichiers de sauvegarde (backup)

TRUE : Créer un fichier de sauvegarde après l'édition de programmes CN

FALSE : Ne pas créer de fichier de sauvegarde après l'édition de programmes CN

Comportement du curseur après avoir effacé des lignes

TRUE : Le curseur reste à la ligne précédente après l'effacement (comportement de l'iTNC)

FALSE : Le curseur reste sur la ligne suivante après l'effacement

Comportement du curseur à la première ou à la dernière ligne

TRUE : Retour du curseur autorisé au début/à la fin du programme

FALSE : Retour du curseur au début/à la fin du programme non autorisé

Passage à la ligne suivante en cas de séquences sur plusieurs lignes

ALL : Toujours afficher des lignes complètes

ACT : N'afficher complètement que les lignes de la séquence active

NO : N'afficher complètement le lignes que si la séquence est en cours d'édition

Activer l'aide

TRUE : Toujours afficher les images d'aide pendant la saisie

FALSE : N'afficher les figures d'aide que si la softkey AIDE CYCLES est sur ON. La softkey AIDE CYCLES ON/OFF s'affiche en mode Programmation après avoir appuyé sur la touche "Partage de l'écran"

Comportement de la barre de softkeys après la saisie d'un cycle

TRUE : Maintenir la barre de softkeys des cycles activée après avoir défini un cycle

FALSE : Masquer la barre de softkeys des cycles après avoir défini un cycle

Demande de confirmation à la suppression d'un bloc

TRUE : Afficher la demande de confirmation lors de la suppression d'une séquence CN

FALSE : Ne pas afficher de demande de confirmation lors de la suppression d'une séquence CN

Numéro de la ligne jusqu'à laquelle le programme CN doit être contrôlé

100 à 9999 : Longueur de programme sur laquelle la géométrie doit être contrôlée

Configuration des paramètres

Programmation DIN/ISO : Incrément de numérotation des séquences

0 à 250 : Incrément suivant lequel les séquences DIN/ISO sont créées dans le programme

Numéro de la ligne jusqu'à laquelle les mêmes éléments de syntaxe doivent être recherchés

500 à 9999 : Rechercher les éléments sélectionnés avec les touches fléchées Haut/Bas

---

Indication des chemins d'accès pour l'utilisateur final

Liste des lecteurs et/ou répertoires

La TNC affiche les lecteurs et les répertoires y figurant dans le gestionnaire de fichiers

Chemin d'émission FN 16 pour l'exécution

Chemin pour l'émission FN 16 si aucun chemin n'est défini dans le programme

Chemin d'émission FN 16 pour le mode Programmation et le mode Test de programme

Chemin pour l'émission FN 16 si aucun chemin n'est défini dans le programme

---

Configuration du gestionnaire de fichiers

Affichage des fichiers dépendants

MANUAL : les fichiers dépendants sont affichés

AUTOMATIC : les fichiers dépendants ne sont pas affichés

Interface série : voir "Installer des interfaces de données", Page 513

17.2 Distribution des plots et câbles de raccordement pour les interfaces de données

Interface V.24/RS-232-C, appareils HEIDENHAIN

L'interface est conforme à la norme EN 50 178 **Isolation électrique du réseau**.

Avec utilisation du bloc adaptateur 25 broches :

TNC		**VB 365725-xx**			**Bloc adaptateur 310085-01**		**VB 274545-xx**		
mâle	Affectation	Br. fem.	Couleur	femelle	mâle	femelle	mâle	couleur	femelle
1	ne pas câbler	1		1	1	1	1	blanc/ brun	1
2	RXD	2	jaune	3	3	3	3	jaune	2
3	TXD	3	vert	2	2	2	2	vert	3
4	DTR	4	brun	20	20	20	20	brun	8
5	Signal GND	5	rouge	7	7	7	7	rouge	7
6	DSR	6	bleu	6	6	6	6		6
7	RTS	7	gris	4	4	4	4	gris	5
8	CTR	8	rose	5	5	5	5	rose	4
9	ne pas câbler	9					8	violet	20
boît.	blindage ext.	boîtier	blindage extérieur	boîtier	boîtier	boîtier	boîtier	blindage extérieur	boîtier

Avec utilisation du bloc adaptateur 9 broches :

TNC		**VB 355484-xx**			**Bloc adaptateur 363987-02**		**VB 366964-xx**		
mâle	repérage des broches	femelle	couleur	mâle	femelle	mâle	femelle	Couleur	femelle
1	ne pas câbler	1	rouge	1	1	1	1	rouge	1
2	RXD	2	jaune	2	2	2	2	jaune	3
3	TXD	3	blanc	3	3	3	3	blanc	2
4	DTR	4	brun	4	4	4	4	brun	6
5	signal GND	5	noir	5	5	5	5	noir	5
6	DSR	6	violet	6	6	6	6	violet	4
7	RTS	7	gris	7	7	7	7	gris	8
8	CTR	8	blanc/vert	8	8	8	8	blanc/vert	7
9	ne pas câbler	9	vert	9	9	9	9	vert	9
boîtier	blindage extérieur	boîtier	blindage extérieur	boîtier	boîtier	boîtier	boîtier	blindage extérieur	boîtier

17.2 Distribution des plots et câbles de raccordement pour les interfaces de données

Appareils autres que HEIDENHAIN

Le repérage des broches d'un appareil d'une marque étrangère peut être différent de celui d'un appareil HEIDENHAIN.

Il dépend de l'appareil et du type de transmission. Utilisez le repérage des broches du bloc adaptateur du tableau ci-dessous.

Bloc adaptateur 363987-02		**VB 366964-xx**		
femelle	mâle	femelle	couleur	femelle
1	1	1	rouge	1
2	2	2	jaune	3
3	3	3	blanc	2
4	4	4	brun	6
5	5	5	noir	5
6	6	6	violet	4
7	7	7	gris	8
8	8	8	blanc/ vert	7
9	9	9	vert	9
boîtier	boîtier	boîtier	blindage ext.	boîtier

Prise femelle RJ45 pour Interface Ethernet

Longueur de câble max. :

- non blindé : 100 m
- blindé : 400 m

Broche	Signal	Description
1	TX+	Transmit Data
2	TX–	Transmit Data
3	REC+	Receive Data
4	libre	
5	libre	
6	REC–	Receive Data
7	libre	
8	libre	

17.3 Informations techniques

Signification des symboles

- ■ Standard
- □ Option d'axe
- **1** Option de logiciel 1

Fonctions utilisateur	
Description sommaire	■ Version standard : 3 axes plus broche asservie ■ Quatrième axe CN plus axe auxiliaire ■ ou □ axe auxiliaire pour 4 axes plus broche asservie □ axe auxiliaire pour 5 axes plus broche asservie
Bref descriptif	■ Version de base : 3 axes plus broche asservie □ 1. Axe auxiliaire pour 4 axes plus broche asservie □ 2. Axe auxiliaire pour 5 axes plus broche asservie
Programmation	En dialogue Texte clair HEIDENHAIN et DIN/ISO
Données de positions	■ Positions nominales pour droites et cercles en coordonnées cartésiennes ou polaires ■ Cotation en absolu ou en incrémental ■ Affichage et introduction en mm ou en pouces
Corrections d'outils	■ Rayon d'outil dans le plan d'usinage et longueur d'outil ■ Calcul anticipé du contour (jusqu'à 99 séquences) avec correction de rayon (M120)
Tableaux d'outils	Plusieurs tableaux d'outils avec nombre d'outils au choix
Vitesse de contournage constante	■ se référant à la trajectoire du centre de l'outil ■ se référant au tranchant de l'outil
Fonctionnement parallèle	Création d'un programme avec aide graphique pendant l'exécution d'un autre programme
Usinage avec plateau circulaire (option de logiciel 1)	**1** Programmation de contours sur le développé d'un cylindre **1** Avance en mm/min.
Eléments du contour	■ Droite ■ Chanfrein ■ Trajectoire circulaire ■ Centre de cercle ■ Rayon du cercle ■ Trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel ■ Arrondi d'angle
Approche et sortie du contour	■ sur une droite : tangentielle ou perpendiculaire ■ sur un cercle

Fonctions utilisateur		
Programmation flexible de contours FK	■	Programmation flexible de contours FK en texte clair HEIDENHAIN avec aide graphique pour pièces dont la cotation n'est pas orientée CN
Sauts dans le programme	■	Sous-programmes
	■	Répétition de parties de programme
	■	Programme au choix comme sous-programme
Cycles d'usinage	■	Cycles de perçage, taraudage avec ou sans mandrin de compensation
	■	Ebauche de poche rectangulaire ou circulaire
	■	Cycles de perçage pour perçage profond, alésage à l'alésoir/à l'outil et lamage
	■	Cycles de fraisage de filets intérieurs ou extérieurs
	■	Finition de poche rectangulaire ou circulaire
	■	Cycles d'usinage ligne à ligne de surfaces planes ou gauches
	■	Cycles de fraisage de rainures droites ou circulaires
	■	Motifs de points sur un cercle ou sur une grille
	■	Poche de contour, parallèle au contour
	■	Tracé de contour
	■	En plus, des cycles constructeurs – spécialement développés par le constructeur de la machine – peuvent être intégrés
Conversion de coordonnées	■	Décalage du point zéro, rotation, image miroir
	■	Facteur échelle (spécifique à un axe)
	1	Inclinaison du plan d'usinage (option de logiciel 1)
Paramètres Q Programmation avec variables	■	Fonctions arithmétiques =, +, –, *, /, sin α, cos α, racine carrée
	■	Opérations logiques (=, ≠, <, >)
	■	Calcul entre parenthèses
	■	tan α, arcsin, arccos, arctan, a^n, e^n, ln, log, valeur absolue d'un nombre, constante π, inverser, ignorer certains chiffres avant et après la virgule
	■	Fonctions de calcul d'un cercle
	■	Paramètres string
Aides à la programmation	■	Calculatrice
	■	Liste complète de tous les messages d'erreur en instance
	■	Fonction d'aide contextuelle pour les messages d'erreur
	■	Aide graphique lors de la programmation des cycles
	■	Séquences de commentaires dans le programme CN
Teach In	■	Les positions courantes sont transférées directement dans le programme CN
Graphique de test Modes de représentation	■	Simulation graphique de l'usinage, y compris si un autre programme est en cours d'exécution
	■	Vue de dessus / représentation dans 3 plans / représentation 3D / graphique filaire 3D
	■	Agrandissement d'un détail

17.3 Informations techniques

Fonctions utilisateur	
Graphique de programmation	■ Dans le mode Programmation, les séquences CN introduites sont affichées simultanément (graphique filaire 2D), y compris si un autre programme est en cours d'exécution
Graphique d'usinage Modes de représentation	■ Représentation graphique du programme exécuté en vue de dessus / avec représentation dans 3 plans / représentation 3D
Temps d'usinage	■ Calcul du temps d'usinage en mode "Test de programme" ■ Affichage du temps d'usinage actuel dans les modes Exécution du programme
Réaccoster le contour	■ Amorce de séquence à n'importe quelle séquence du programme et approche de la position nominale pour poursuivre l'usinage ■ Interruption du programme, sortie du contour et réaccostage du contour
Tableaux de points zéro	■ Plusieurs tableaux de points zéro pour la mémorisation des points zéro associés à une pièce
Cycles palpeurs	■ Etalonnage du palpeur ■ Compensation manuelle ou automatique du désalignement de la pièce ■ Initialisation manuelle ou automatique du point d'origine ■ Mesure automatique des pièces ■ Cycles d'étalonnage automatique des outils ■ Cycles d'étalonnage automatique des outils

Caractéristiques techniques		
Composants	■	Panneau de commande
	■	Ecran plat couleur TFT avec softkeys
Mémoire de programmes	■	2 Go
Finesse d'introduction et résolution d'affichage	■	jusqu'à 0,1 µm pour les axes linéaires
	■	jusqu'à 0,000 1° pour les axes angulaires
Plage d'introduction	■	999 999 999 mm ou 999 999 999° max.
Interpolation	■	Droite sur 4 axes
	■	Cercle sur 2 axes
	■	Hélice : superposition de trajectoire circulaire et de droite
	■	Hélice : superposition de trajectoire circulaire et de droite
Temps de traitement des séquences Droite 3D sans correction de rayon	■	6 ms
Asservissement des axes	■	Finesse d'asservissement de position : période de signal du système de mesure de position/1024
	■	Temps de cycle pour l'asservissement de position : 3 ms
	■	Temps de cycle pour le régulateur de vitesse de rotation : 200 µs
Course de déplacement	■	100 m max. (3 937 pouces)
Vitesse de rotation broche	■	Max 100 000 tours/min. (consigne de vitesse analogique)
Compensation d'erreurs	■	Compensation linéaire et non-linéaire des défauts d'axes, jeu, pointes à l'inversion sur trajectoires circulaires, dilatation thermique
	■	Gommage de glissière
Interfaces de données	■	V.24 / RS-232-C, 115 kbauds max.
	■	Interface de données étendue avec protocole LSV-2 pour commande à distance de la TNC via l'interface de données avec logiciel HEIDENHAIN TNCremo
	■	Interface Ethernet 100 Base T env. 40 à 80 Mo/s (dépend du type de fichier et de l'encombrement du réseau)
	■	3 x USB 2.0
Température ambiante	■	de service : 0°C à +45°C
	■	Stockage : -30°C à +70°C

Accessoires	
Manivelles électroniques	■ une manivelle portable HR 410 ou ■ une HR 550 FS : manivelle radio portable avec affichage ou ■ une HR 520 : manivelle portable avec affichage ou ■ une HR 420 : manivelle portable avec affichage ou ■ une HR 130 : manivelle encastrable ou ■ jusqu'à trois HR 150 : manivelles encastrables via l'adaptateur de manivelles HRA 110
Systèmes de palpage	■ TS 220 : palpeur 3D à commutation avec liaison par câble ■ TS 440 : palpeur 3D à commutation avec transmission infrarouge ■ TS 444 : palpeur 3D à commutation avec transmission infrarouge, sans pile ■ TS 640 : palpeur 3D à commutation avec transmission infrarouge ■ TS 740 : palpeur 3D à commutation avec transmission infrarouge, de haute précision ■ TT 140 : palpeur 3D à commutation pour l'étalonnage d'outils ■ TT 449 : palpeur 3D à commutation et transmission infrarouge pour l'étalonnage d'outils

Option de logiciel 1 (numéro d'option #08)	
Usinage avec plateau circulaire	■ Programmation de contours sur le développé d'un cylindre ■ Avance en mm/min
Conversions de coordonnées	■ Inclinaison du plan d'usinage
Interpolation	■ Cercle dans 3 axes avec plan incliné (cercle dans l'espace)

HEIDENHAIN DNC (numéro d'option #18)	
	■ Communication avec applications PC externes au moyen de composants COM

Option de logiciel Convertisseur DXF (numéro d'option #42)	
Extraction de programmes de contour et de positions d'usinage à partir de données DXF Extraction de contours partiels à partir de programmes avec dialogue Texte clair	■ Format DXF accepté : AC1009 (AutoCAD R12) ■ Pour contours et motifs de points ■ Définition pratique du point d'origine ■ Sélection graphique de contours partiels à partir de programmes Dialogue Texte clair

Formats d'introduction et unités des fonctions TNC	
Positions, coordonnées, rayons de cercles, longueurs de chanfreins	-99 999.9999 à +99 999.9999 (5,4 : chiffres avant la virgule, chiffres après la virgule) [mm]
Numéros d'outils	0 à 32 767,9 (5,1)
Noms d'outils	16 caractères, écrits entre "" avec **TOOL CALL**. Caractères spéciaux autorisés : #, $, %, &, -
Valeurs Delta des corrections d'outils	-99,9999 à +99,9999 (2,4) [mm]
Vitesses de rotation broche	0 à 99 999,999 (5.3) [tours/min.]
Avances	0 à 99 999,999 (5,3) [mm/min] ou [mm/dent] ou [mm/tour]
Temporisation dans le cycle 9	0 à 3 600,000 (4,3) [s]
Pas de vis dans divers cycles	-99,9999 à +99,9999 (2,4) [mm]
Angle pour orientation de la broche	0 à 360,0000 (3,4) [°]
Angle des coordonnées polaires, rotation, inclinaison du plan d'usinage	-360,0000 à 360,0000 (3,4) [°]
Angle des coordonnées polaires pour l'interpolation hélicoïdale (CP)	-5 400,0000 à 5 400,0000 (4,4) [°]
Numéros de points zéro dans le cycle 7	0 à 2 999 (4,0)
Facteur échelle dans les cycles 11 et 26	0,000001 à 99,999999 (2,6)
Fonctions auxiliaires M	0 à 999 (4,0)
Numéros de paramètres Q	0 à 1999 (4,0)
Valeurs des paramètres Q	-99 999,9999 à +99 999,9999 (9.6)
Vecteurs normaux N et T pour la correction 3D	-9,99999999 à +9,99999999 (1,8)
Marques (LBL) pour sauts de programmes	0 à 999 (5,0)
Marques (LBL) pour sauts de programmes	N'importe quelle chaîne de texte entre guillemets ("")
Nombre de répétitions de parties de programme REP	1 à 65 534 (5,0)
Numéro d'erreur avec la fonction des paramètres Q FN14	0 à 1 199 (4,0)

17.4 Tableaux récapitulatifs

Cycles d'usinage

Numéro de cycle	Désignation du cycle	Actif DEF	Actif CALL
7	Décalage du point zéro	■	
8	Image miroir	■	
9	Temporisation	■	
10	Rotation	■	
11	Facteur échelle	■	
12	Appel de programme	■	
13	Orientation broche	■	
14	Définition du contour	■	
19	Inclinaison du plan d'usinage	■	
20	Données de contour SL II	■	
21	Pré-perçage SL II		■
22	Evidement SL II		■
23	Finition en profondeur SL II		■
24	Finition latérale SL II		■
25	Tracé de contour		■
26	Facteur échelle spécifique par axe	■	
27	Corps d'un cylindre		■
28	Rainurage sur le corps d'un cylindre		■
29	Corps d'un cylindre, ilot oblong		■
32	Tolérance	■	
200	Perçage		■
201	Alésage à l'alésoir		■
202	Alésage à l'outil		■
203	Perçage universel		■
204	Lamage en tirant		■
205	Perçage profond universel		■
206	Taraudage avec mandrin de compensation, nouveau		■
207	Taraudage rigide, nouveau		■
208	Fraisage de trous		■
209	Taraudage avec brise-copeaux		■
220	Motifs de points sur un cercle	■	
221	Motifs de points sur grille	■	
230	Fraisage ligne à ligne		■
231	Surface réglée		■
232	Fraisage multipasses		■

Numéro de cycle	Désignation du cycle	Actif DEF	Actif CALL
233	Surfaçage (sens d'usinage au chois, tenir compte des surfaces latérales)		■
240	Centrage		■
241	Perçage profond monolèvre		■
247	Initialisation du point d'origine	■	
251	Poche rectangulaire, usinage intégral		■
252	Poche circulaire, usinage intégral		■
253	Rainurage		■
254	Rainure circulaire		■
256	Tenon rectangulaire, usinage intégral		■
257	Tenon circulaire, usinage intégral		■
262	Fraisage de filets		■
263	Filetage sur un tour avec chanfrein		■
264	Filetage avec perçage		■
265	Filetage hélicoïdal avec perçage		■
267	Filetage externe sur tenons		■
275	Rainure trochoïdale		■

Fonctions auxiliaires

M	Effet	Action sur séquence	au début	à la fin	Page
M0	ARRET exécution du programme/ARRET broche/ARRET arrosage			■	343
M1	ARRET exécution du programme/ARRET broche/ARRET arrosage			■	501
M2	ARRET exécution du programme/ARRET broche/ARRET arrosage Effacer l'affichage d'état (dépend du paramètre machine)/saut à la séquence 1			■	343
M3 M4 M5	Broche MARCHE dans le sens horaire Broche MARCHE dans le sens anti-horaire ARRET Broche		■ ■	 ■	343
M6	Changement d'outil/ARRET exécution du programme (en fonction du paramètre machine)/ARRET broche			■	343
M8 M9	MACHE Arrosage ARRET Arrosage		■	 ■	343
M13 M14	Broche MARCHE dans le sens horaire/MARCHE Arrosage Broche MARCHE dans le sens anti-horaire/MARCHE Arrosage		■ ■		343
M30	Fonction dito M2			■	343
M89	Fonction auxiliaire libre **ou** appel de cycle, effet modal (en fonction du paramètre machine)		■	■	Manuel d'utilisation des cycles
M91	Dans la séquence de positionnement : les coordonnées se réfèrent au point zéro machine		■		344

17.4 Tableaux récapitulatifs

M	Effet	Action sur séquence	au début	à la fin	Page
M92	Dans la séquence de positionnement : les coordonnées se réfèrent à une position définie par le constructeur de la machine, par exemple à la position de changement d'outil		■		344
M94	Réduction de l'affichage de position angulaire à une valeur inférieure à 360°		■		408
M97	Usinage de petits éléments de contour			■	347
M98	Usinage complet de contours ouverts			■	348
M99	Appel de cycle non modal			■	Manuel d'utilisation des cycles
M101	Remplacement automatique d'un outil par un outil jumeau au terme du temps d'utilisation			■	175
M102	Annuler M101			■	
M107	Inhiber le message d'erreur pour les outils jumeaux avec surépaisseur			■	175
M108	Annuler M107			■	
M109	Vitesse constante de contournage au tranchant de l'outil (augmentation et diminution de l'avance)		■		351
M110	Vitesse constante de contournage au tranchant de l'outil (uniquement diminution de l'avance)		■		
M111	Annuler M109/M110			■	
M116	Avance sur les axes rotatifs en mm/min		■		406
M117	Annuler M116			■	
M118	Superposition de la manivelle pendant l'exécution du programme		■		354
M120	Pré-calcul d'un contour avec correction de rayon (LOOK AHEAD)		■		352
M126	Déplacer les axes rotatifs avec optimisation de la course		■		407
M127	Annuler M126			■	
M130	Séquence de positionnement : les points se réfèrent au système de coordonnées non incliné		■		346
M138	Sélection d'axes inclinés		■		409
M140	Dégagement du contour dans le sens de l'axe d'outil		■		356
M143	Effacer la rotation de base		■		358
M141	Annuler la surveillance du palpeur		■		357
M148	Dégager automatiquement l'outil du contour en cas de stop CN		■		359
M149	Annuler M148			■	

17.5 Fonctions de la TNC 320 et de l'iTNC 530

Comparaison : caractéristiques techniques

Fonction	TNC 320	iTNC 530
Axes	6 au maximum	18 au maximum
Finesse d'introduction et résolution :		
■ Axes linéaires	■ 0,1µm	■ 0,1 µm
■ Axes rotatifs	■ 0,001°	■ 0,0001°
Affichage	Ecran plat couleurs TFT 15,1 pouces	Ecran plat couleur TFT 19 pouces ou écran plat couleur TFT 15,1 pouces
Support mémoire pour programmes CN et PLC, et fichiers-système	Carte mémoire Compact Flash	Disque dur ou Solid State Disk SSDR
Mémoire de programmes CN	2 Go	> 21 Go
Temps de traitement des séquences	6 ms	0,5 ms
Système d'exploitation HeROS	Oui	Oui
Système d'exploitation Windows XP	Non	Option
Interpolation :		
■ Droite	■ 5 axes	■ 5 axes
■ Cercle	■ 3 axes	■ 3 axes
■ Hélice	■ Oui	■ Oui
■ Spline	■ Non	■ Oui avec option 9
Hardware	compact dans le panneau de commande	Modulaire dans l'armoire électrique

Comparaison : interfaces des données

Fonction	TNC 320	iTNC 530
Ethernet gigaoctet 1000BaseT	X	X
Interface série RS-232-C	X	X
Interface série RS-422	-	X
Interface USB	X	X

Tableaux et résumés

17.5 Fonctions de la TNC 320 et de l'iTNC 530

Comparaison : accessoires

Fonction	TNC 320	iTNC 530
Manivelles électroniques		
■ HR 410	■ X	■ X
■ HR 420	■ X	■ X
■ HR 520/530/550	■ X	■ X
■ HR 130	■ X	■ X
■ HR 150 via HRA 110	■ X	■ X
Palpeurs		
■ TS 220	■ X	■ X
■ TS 440	■ X	■ X
■ TS 444	■ X	■ X
■ TS 449 / TT 449	■ X	■ X
■ TS 640	■ X	■ X
■ TS 740	■ X	■ X
■ TT 130 / TT 140	■ X	■ X
PC industriel **IPC 61xx**	–	X

Comparaison : Logiciel d'ordinateur portable

Fonction	TNC 320	iTNC 530
Logiciel du poste de programmation	Disponible	Disponible
TNCremoNT pour la transmission des données et **TNCbackup** pour leur sauvegarde	Disponible	Disponible
TNCremoPlus, logiciel de transfert des données avec Live Screen	Disponible	Disponible
RemoTools SDK 1.2 : bibliothèque de fonctions pour le développement d'applications personnalisées en vue de communiquer avec les commandes HEIDENHAIN	Disponibilité limitée	Disponible
virtualTNC : composants de la commande pour machine virtuelle	Non disponible	Disponible
ConfigDesign : logiciel de configuration de la commande	Disponible	Non disponible
TeleService : logiciel de diagnostic et de maintenance à distance	Disponible	Disponible

Comparaison : fonctions spécifiques à la machine

Fonction	TNC 320	iTNC 530
Commutation de zone de déplacement	Fonction disponible	Fonction disponible
Motorisation centrale (1 moteur pour plusieurs axes machine)	Fonction disponible	Fonction disponible
Mode axe C (le moteur de broche commande l'axe rotatif)	Fonction disponible	Fonction disponible
Changement automatique de tête de fraisage	Fonction disponible	Fonction disponible
Gestion des têtes à renvoi d'angle	Fonction non disponible	Fonction disponible
Identification d'outils Balluf	Fonction disponible (avec Python)	Fonction disponible
Gestion de plusieurs magasins d'outils	Fonction disponible	Fonction disponible
Gestion d'outils avancée avec Python	Fonction non disponible	Fonction disponible

Comparaison : Fonctions utilisateur

Fonction	TNC 320	iTNC 530
Introduction des programmes		
■ En dialogue Texte clair HEIDENHAIN	■ X	■ X
■ En DIN/ISO	■ X	■ X
■ Avec smarT.NC	■ –	■ X
■ Avec éditeur ASCII	■ X, éditable directement	■ X, éditable après conversion
Données de positions		
■ Position nominale pour droite et cercle en coordonnées cartésiennes	■ X	■ X
■ Position nominale pour droite et cercle en coordonnées polaires	■ X	■ X
■ Cotation en absolu ou en incrémental	■ X	■ X
■ Affichage et introduction en mm ou en pouces	■ X	■ X
■ Définir la dernière position d'outil en tant que pôle (séquence CC vide)	■ X (message d'erreur quand la prise en compte du pôle est incertaine)	■ X
■ Vecteur normal à la surface (**LN**)	■ –	■ X
■ Séquences spline **SPL**	■ –	■ X, avec option 09

17.5 Fonctions de la TNC 320 et de l'iTNC 530

Fonction	TNC 320	iTNC 530
Correction d'outil		
■ Dans le plan d'usinage et longueur d'outil	■ X	■ X
■ Calcul anticipé du contour jusqu'à 99 séquences avec correction de rayon	■ X	■ X
■ Correction tridimensionnelle du rayon d'outil	■ –	■ X, avec option 09
Tableau d'outils		
■ Mémorisation centralisée des données d'outils	■ X	■ X
■ Plusieurs tableaux d'outils avec nombre d'outils au choix	■ X	■ X
■ Gestion souple des types d'outil	■ X	■ –
■ Outils avec sélection filtrée de l'affichage	■ X	■ –
■ Fonction de tri	■ X	■ –
■ Nom de colonne	■ En partie avec _	■ En partie avec -
■ Fonction de copie : écrasement ciblé de données d'outils	■ X	■ X
■ Vue du formulaire	■ Commutation par touche de partage d'écran	■ Commutation par softkey
■ Echange des tableaux d'outils entre la TNC 320 et la iTNC 530	■ X	■ Impossible
Tableau des palpeurs pour la gestion des divers palpeurs 3D	X	–
Créer un fichier d'utilisation des outils, vérifier la disponibilité	X	X
Calcul des données de coupe : Calcul automatique de la vitesse de rotation de la broche et de l'avance	Calculatrice de données de coupe simple	A l'aide des tableaux technologiques configurés
Définition des divers tableaux	■ Tableaux à définition libre (extension .TAB) ■ Lecture et écriture au moyen des fonctions FN ■ au moyen des données de configuration paramétrables ■ Les noms de tableaux doivent commencer par une lettre ■ Lecture et écriture au moyen des fonctions SQL	■ Tableaux à définition libre (extension .TAB) ■ Lecture et écriture au moyen des fonctions FN

Fonction	TNC 320	iTNC 530
Vitesse de contournage constante se référant à la trajectoire du centre de l'outil ou au tranchant de l'outil	X	X
Fonctionnement parallèle : création d'un programme pendant l'exécution d'un autre programme	X	X
Programmation d'axes de comptage	X	X
Inclinaison du plan d'usinage (cycle 19, fonction PLANE)	X, option #08	X, option #08
Usinage avec plateau circulaire :		
■ Programmation de contours sur le développé d'un cylindre		
■ Corps de cylindre (cycle 27)	■ X, option #08	■ X, option #08
■ Corps de cylindre, rainure (cycle 28)	■ X, option #08	■ X, option #08
■ Corps de cylindre, ilot oblong (cycle 29)	■ X, option #08	■ X, option #08
■ Corps de cylindre, contour externe (cycle 39)	■ –	■ X, option #08
■ Avance en mm/min ou tr/min	■ X, option #08	■ X, option #08
Déplacement dans la direction de l'axe d'outil		
■ Mode manuel (menu 3D-ROT)	■ X	■ X, fonction FCL2
■ Pendant une interruption de programme	■ X	■ X
■ Superposition de la manivelle	■ X	■ X, option #44
Approche et sortie du contour sur une droite ou sur un cercle	X	X
Introduction d'avance :		
■ **F** (mm/min), rapide **FMAX**	■ X	■ X
■ **FU** avance par tour (mm/tour)	■ X	■ X
■ **FZ** (avance par dent)	■ X	■ X
■ **FT** (temps en secondes pour le déplacement)	■ –	■ X
■ **FMAXT** (avec le potentiomètre d'avance actif : temps en secondes pour le déplacement)	■ –	■ X
Programmation flexible de contours FK		
■ Programmation des pièces avec une cotation non orientée CN	■ X	■ X
■ Conversion de programme FK en dialogue Texte clair	■ –	■ X
Sauts de programme :		
■ Nombre max. de numéros de label	■ 9999	■ 1000
■ Sous-programmes	■ X	■ X
■ Niveau d'imbrication des sous-programmes	■ 20	■ 6
■ Répétitions de parties de programme	■ X	■ X
■ Programme au choix comme sous-programme	■ X	■ X

Tableaux et résumés

17.5 Fonctions de la TNC 320 et de l'iTNC 530

Fonction	TNC 320	iTNC 530
Programmation des paramètres Q :		
■ Fonctions mathématiques standard	■ X	■ X
■ Introduction de formules	■ X	■ X
■ Traitement de chaîne de caractères	■ X	■ X
■ Paramètres locaux **QL**	■ X	■ X
■ Paramètres rémanents **QR**	■ X	■ X
■ Modifier les paramètres lors de l'interruption de programme	■ X	■ X
■ FN15 : PRINT	■ –	■ X
■ FN25 : PRESET	■ –	■ X
■ FN26 : TABOPEN	■ X	■ X
■ FN27 : TABWRITE	■ X	■ X
■ FN28 : TABREAD	■ X	■ X
■ FN29 : PLC LIST	■ X	■ –
■ FN31 : RANGE SELECT	■ –	■ X
■ FN32 : PLC PRESET	■ –	■ X
■ FN37 : EXPORT	■ X	■ –
■ FN38 : SEND	■ –	■ X
■ Mémoriser les fichiers en externe avec **FN16**	■ –	■ X
■ Formatage **FN16** : alignement à gauche, alignement à droite, longueur de chaîne de caractères	■ –	■ X
■ Ecrire dans le fichier LOG avec **FN16**	■ X	■ –
■ Afficher le contenu des paramètres dans l'affichage d'état auxiliaire	■ X	■ –
■ Afficher le contenu des paramètres lors de la programmation (Q-INFO)	■ X	■ X
■ Fonctions **SQL** pour la lecture et l'écriture de tableaux	■ X	■ –

Fonction	TNC 320	iTNC 530
Aide graphique		
■ Graphique de programmation 2D	■ X	■ X
■ Fonctions REDESSINER	■ –	■ X
■ Afficher une grille en arrière plan	■ X	■ –
■ Graphique filaire 3D	■ X	■ X
■ Graphique de test (vue de dessus, représentation dans 3 plans, représentation 3D)	■ X	■ X
■ Affichage haute résolution	■ X	■ X
■ Visualiser l'outil	■ X	■ X
■ Réglage de la vitesse de simulation	■ X	■ X
■ Coordonnées des plans de coupe dans 3 plans	■ –	■ X
■ Fonctions zoom étendues (fonction souris)	■ X	■ X
■ Affichage du cadre de la pièce brute	■ X	■ X
■ Représentation des profondeurs dans la vue de dessus au survol de la souris	■ –	■ X
■ Arrêt précis du test de programme (STOP A)	■ –	■ X
■ Tenir compte de la macro de changement d'outil	■ –	■ X
■ Graphique d'usinage (vue de dessus, représentation dans 3 plans, représentation 3D)	■ X	■ X
■ Affichage haute résolution	■ X	■ X

Tableaux et résumés

17.5 Fonctions de la TNC 320 et de l'iTNC 530

Fonction	TNC 320	iTNC 530
Tableaux de points zéro : mémorisation des points zéro pièce	X	X
Tableau preset : gestion des points d'origine	X	X
Gestion de palettes		
■ Gestion des fichiers palettes	■ -	■ X
■ Usinage orienté outil	■ –	■ X
■ Tableau palettes : gestion des points d'origine des palettes	■ –	■ X
Réaccostage du contour		
■ Avec amorce de séquence	■ X	■ X
■ Après interruption de programme	■ X	■ X
Fonction Autostart	X	X
Teach In : transférer les positions effectives dans un programme CN	X	X
Gestion étendue des fichiers		
■ Définir plusieurs répertoires et sous-répertoires	■ X	■ X
■ Fonction de tri	■ X	■ X
■ Fonction souris	■ X	■ X
■ Sélectionner le répertoire cible avec la softkey	■ X	■ X
Aides à la programmation :		
■ Figures d'aide à la programmation des cycles	■ X	■ X
■ Figures d'aide animées pour les fonctions **PLANE/PATTERN DEF**	■ –	■ X
■ Figures d'aide pour **PLANE/PATTERN DEF**	■ X	■ X
■ Aide contextuelle pour les messages d'erreur	■ X	■ X
■ **TNCguide**, système d'aide basé sur le navigateur	■ X	■ X
■ Appel contextuel du système d'aide	■ X	■ X
■ Calculatrice	■ X (scientifique)	■ X (standard)
■ Séquences de commentaires dans le programme CN	■ X	■ X
■ Séquences d'articulation dans le programme CN	■ X	■ X
■ Vue des articulations en test de programme	■ –	■ X
Contrôle dynamique anti-collision DCM :		
■ Contrôle anti-collision en mode automatique	■ –	■ X, option #40
■ Contrôle anti-collision en mode manuel	■ –	■ X, option #40
■ Représentation graphique des éléments de collision définis	■ –	■ X, option #40
■ Contrôle de collision en test de programme	■ –	■ X, Option #40
■ Surveillance de l'élément de serrage	■ –	■ X, Option #40
■ Gestion des porte-outils	■ –	■ X, option #40

Fonction	TNC 320	iTNC 530
Interface FAO :		
■ Importation de contours de fichiers DXF	■ X, option #42	■ X, option #42
■ Transfert de positions d'usinage à partir de fichiers DXF	■ X, option 42	■ X, option #42
■ Filtre hors ligne pour fichiers FAO	■ –	■ X
■ Filtre Strech	■ X	■ –
Fonctions MOD :		
■ Paramètres utilisateur	■ Données config.	■ Struct. par num.
■ Fichiers d'aide OEM avec fonctions de maintenance	■ –	■ X
■ Contrôle de support de données	■ –	■ X
■ Chargement de service-packs	■ –	■ X
■ Configuration de l'horloge du système	■ X	■ X
■ Définir les axes pour la prise en compte des positions effectives	■ –	■ X
■ Définir les limites de déplacement	■ –	■ X
■ Verrouiller l'accès externe	■ X	■ X
■ Commuter la cinématique	■ X	■ X
Appel des cycles d'usinage :		
■ Avec **M99** ou **M89**	■ X	■ X
■ Avec **CYCL CALL**	■ X	■ X
■ Avec **CYCL CALL PAT**	■ X	■ X
■ Avec **CYCL CALL POS**	■ X	■ X
Fonctions spéciales :		
■ Créer un programme-inverse	■ –	■ X
■ Décalage du point zéro avec **TRANS DATUM**	■ X	■ X
■ Asservissement adaptatif de l'avance AFC	■ –	■ X, option #45
■ Définir un paramètre de cycle global : **GLOBAL DEF**	■ X	■ X
■ Définition des motifs avec **PATTERN DEF**	■ X	■ X
■ Définition et exécution de tableaux de points	■ X	■ X
■ Formule simple de contour **CONTOUR DEF**	■ X	■ X
Fonctions pour moulistes :		
■ Configurations globales de programme GS	■ –	■ X, option #44
■ Fonction étendue **M128** : **FONCTION TCPM**	■ –	■ X
Affichages d'état :		
■ Positions, vitesse de rotation broche, avance	■ X	■ X
■ Affichage des positions en grands caractères, mode manuel	■ X	■ X
■ Affichage d'état auxiliaire, sous forme de formulaire	■ X	■ X

Tableaux et résumés

17.5 Fonctions de la TNC 320 et de l'iTNC 530

Fonction	TNC 320	iTNC 530
■ Affichage de la course de la manivelle lors de l'usinage avec superposition de la manivelle	■ X	■ X
■ Affichage du chemin restant à parcourir dans un système de coordonnées incliné	■ –	■ X
■ Affichage dynamique du contenu des paramètres Q, identificateur définissable	■ X	■ –
■ Affichage d'état auxiliaire OEM avec Python	■ X	■ X
■ Affichage graphique du temps restant	■ –	■ X
Réglage individuel des couleurs de l'interface utilisateur	–	X

Comparaison : cycles

Cycle	TNC 320	iTNC 530
1, Perçage profond	X	X
2, Taraudage	X	X
3, Rainurage	X	X
4, Fraisage de poche	X	X
5, Poche circulaire	X	X
6, Evidement (SL I, recommandation : SL II, cycle 22)	–	X
7, Décalage du point zéro	X	X
8, Image miroir	X	X
9, Temporisation	X	X
10, Rotation	X	X
11, Facteur échelle	X	X
12, Appel de programme	X	X
13, Orientation broche	X	X
14, Définition du contour	X	X
15, Prépercage (SL I, recommandation : SL II, cycle 21)	–	X
16, Fraisage de contour (SL I, recommandation : SL II, cycle 24)	–	X
17, Taraudage rigide GS	X	X
18, Filetage	X	X
19, Plan d'usinage	X, option #08	X, option #08
20, Données du contour	X	X
21, Préperçage	X	X
22, Evidement :	X	X
■ Paramètres Q401, facteur d'avance	■ –	■ X
■ Paramètres Q404, stratégie d'évidement	■ –	■ X
23, Finition de profondeur	X	X
24, Finition latérale	X	X
25, Tracé de contour	X	X
26, Facteur échelle spécifique à un axe	X	X

Cycle	TNC 320	iTNC 530
27, Contour du cylindre	X, option #08	X, option #08
28, Corps d'un cylindre	X, option #08	X, option #08
29, Corps d'un cylindre, ilot oblong	X, option #08	X, option #08
30, Exécution de données 3D	–	X
32, Tolérance avec mode HSC et TA	X	X
39, Corps d'un cylindre, contour externe	–	X, option #08
200, Perçage	X	X
201, Alésage à l'alésoir	X	X
202, Alésage à l'outil	X	X
203, Perçage universel	X	X
204, Lamage en tirant	X	X
205, Perçage profond universel	X	X
206, Nouv. tar. avec m. de comp.	X	X
207, Nouv. tar. rigide	X	X
208, Fraisage de trous	X	X
209, Tar. avec brise-cop.	X	X
210, Rainure pendulaire	X	X
211, Rainure circulaire	X	X
212, Finition de poche rectangulaire	X	X
213, Finition de tenon rectangulaire	X	X
214, Finition de poche circulaire	X	X
215, Finition de tenon circulaire	X	X
220, Motifs de points sur un cercle	X	X
221, Motifs de points sur une grille	X	X
225, Gravage	X	X
230, Usinage ligne à ligne	X	X
231, Surface réglée	X	X
232, Fraisage transversal	X	X
233, nouveau surfaçage	X	–
240, Centrage	X	X
241, Perçage profond monolèvre	X	X
247, Initialisation du pt d'origine	X	X
251, Poche rectangulaire, usinage intégral	X	X
252, Poche circulaire, usinage intégral	X	X
253, Rainure, usinage intégral	X	X
254, Rainure circulaire, usinage intégral	X	X
256, Tenon rectangulaire, usinage intégral	X	X
257, Tenon circulaire, usinage intégral	X	X
262, Fraisage de filets	X	X

17.5 Fonctions de la TNC 320 et de l'iTNC 530

Cycle	TNC 320	iTNC 530
263, Filetage sur un tour	X	X
264, Filetage avec perçage	X	X
265, Filetage hélicoïdal avec perçage	X	X
267, Filetage extérieur sur tenon	X	X
270, Données de contour pour configurer le mode opératoire du cycle 25	–	X
275, Fraisage en tourbillon	X	X
276, Tracé de contour 3D	–	X
290, Tournage interpolée	–	X, option #96

Comparaison : fonctions auxiliaires

M	Effet	TNC 320	iTNC 530
M00	ARRET exécution du programme/ARRET broche/ARRET arrosage	X	X
M01	ARRET facultatif de l'exécution du programme	X	X
M02	ARRET exécution du programme/ARRET broche/ARRET arrosage Effacer l'affichage d'état (dépend du paramètre machine)/saut à la séquence 1	X	X
M03 M04 M05	Broche MARCHE dans le sens horaire Broche MARCHE dans le sens anti-horaire Broche ARRET	X	X
M06	Changement d'outil/ARRÊT exécution du programme (fonction dépendant de la machine)/ARRÊT broche	X	X
M08 M09	Arrosage MACHE Arrosage ARRET	X	X
M13 M14	Broche MARCHE dans le sens horaire / Arrosage MARCHE Broche MARCHE dans le sens anti-horaire/Arrosage MARCHE	X	X
M30	Fonction identique à M02	X	X
M89	Fonction auxiliaire libre **ou** appel de cycle, effet modal (fonction dépendant de la machine)	X	X
M90	Vitesse de contournage constante aux angles (pas nécessaire sur TNC 320)	–	X
M91	Dans la séquence de positionnement : les coordonnées se réfèrent au point zéro machine	X	X
M92	Dans la séquence de positionnement : les coordonnées se réfèrent à une position définie par le constructeur de la machine, par exemple à la position de changement d'outil	X	X
M94	Réduction de l'affichage de position angulaire à une valeur inférieure à 360°	X	X
M97	Usinage de petits éléments de contour	X	X
M98	Usinage complet d'angles de contours ouverts	X	X
M99	Appel de cycle non modal	X	X
M101 M102	Remplacement automatique d'un outil par un outil jumeau au terme du temps d'utilisation Annuler M101	X	X
M103	Réduire l'avance de plongée selon le facteur F (pourcentage)	X	X
M104	Réactiver le dernier point d'origine initialisé	–	X
M105 M106	Usiner avec le deuxième facteur k_V Usiner avec le premier facteur k_V	–	X
M107 M108	Inhiber le message d'erreur pour les outils jumeaux avec surépaisseur, annuler M107	X	X
M109 M110 M111	Vitesse constante de contournage au tranchant de l'outil (augmentation et diminution de l'avance) Vitesse constante de contournage au tranchant de l'outil (uniquement diminution de l'avance) Annuler M109/M110	X	X

17.5 Fonctions de la TNC 320 et de l'iTNC 530

M	Effet	TNC 320	iTNC 530
M112 M113	Insérer des transitions de contour entre n'importe quelles transitions de contour Annuler M112	– (recommandation : cycle 32)	X
M114 M115	Correction automatique de la géométrie de la machine pour usiner avec des axes inclinés Annuler M114	–	X, option #08
M116 M117	Avance pour les tables rotatives en mm/min Annuler M116	X, option #08	X, option #08
M118	Superposition de la manivelle pendant l'exécution du programme	X	X
M120	Calcul anticipé d'un contour avec correction de rayon (LOOK AHEAD)	X	X
M124	Filtre de contour	– (possible via les paramètres utilisateur)	X
M126 M127	Déplacer les axes rotatifs avec optimisation de la course Annuler M126	X	X
M128 M129	Conserver la position de la pointe d'outil au moment de positionner les axes inclinés (TCPM) Annuler M128	–	X, option #09
M130	Séquence de positionnement : les points se réfèrent au système de coordonnées non incliné	X	X
M134 M135	Arrêt précis aux transitions non tangentielles lors de positionnements avec axes rotatifs Annuler M134	–	X
M136 M137	Avance F en millimètres par tour de broche Annuler M136	X	X
M138	Sélection d'axes inclinés	X	X
M140	Dégagement du contour dans le sens de l'axe d'outil	X	X
M141	Annuler la surveillance du palpeur	X	X
M142	Effacer les informations de programme modales	–	X
M143	Effacer la rotation de base	X	X
M148 M149	Dégager automatiquement l'outil du contour en cas de stop CN Annuler M148	X	X
M150	Inhiber le message de fin de course	– (possible via FN 17)	X
M197	Arrondi d'angle	X	–
M200 -M204	Fonctions de découpe au laser	–	X

Comparaison : cycles palpeurs dans les modes Manuel et Manivelle électronique

Cycle	TNC 320	iTNC 530
Tableau des palpeurs pour la gestion des palpeurs 3D	X	–
Etalonnage de la longueur effective	X	X
Etalonnage du rayon effectif	X	X
Définir la rotation de base à partir d'une droite	X	X
Initialisation du point d'origine sur un axe au choix	X	X
Initialisation d'un angle comme point d'origine	X	X
Initialisation du centre de cercle comme point d'origine	X	X
Initialisation de la ligne médiane comme point d'origine	X	X
Définition de la rotation de base à partir de deux trous/tenons circulaires	X	X
Initialisation du point d'origine à partir de quatre trous/tenons circulaires	X	X
Initialisation du centre de cercle à partir de trois trous/tenons circulaires	X	X
Utilisation de palpeurs mécaniques (transfert manuel de la position actuelle)	Par softkey	Par touche du clavier
Enregistrer les valeurs dans le tableau preset	X	X
Enregistrer les valeurs dans le tableau de points zéro	X	X

Comparaison : cycles palpeurs pour le contrôle automatique des pièces

Cycle	TNC 320	iTNC 530
0, Plan de référence	X	X
1, Point d'origine polaire	X	X
2, Etalonnage TS	–	X
3, Mesure	X	X
4, Mesure 3D	X	X
9, Etalonnage longueur TS	–	X
30, Etalonnage TT	X	X
31, Etalonnage longueur d’outil	X	X
32, Etalonnage rayon d’outil	X	X
33, Etalonnage longueur et rayon d'outil	X	X
400, Rotation de base	X	X
401, Rotation de base à partir de deux trous	X	X
402, Rotation de base à partir de deux tenons	X	X
403, Compenser la rotation de base avec un axe rotatif	X	X
404, Initialiser la rotation de base	X	X
405, Dégauchir une pièce avec l’axe C	X	X

17.5 Fonctions de la TNC 320 et de l'iTNC 530

Cycle	TNC 320	iTNC 530
408, Point d'origine au centre d'une rainure	X	X
409, Point d'origine au centre d'un ilot oblong	X	X
410, Point d'origine, intérieur rectangle	X	X
411, Point d'origine, extérieur rectangle	X	X
412, Point d'origine, intérieur cercle	X	X
413, Point d'origine, extérieur cercle	X	X
414, Point d'origine, coin extérieur	X	X
415, Point d'origine, coin intérieur	X	X
416, Point d'origine, centre cercle de trous	X	X
417, Point d'origine, axe palpeur	X	X
418, Point d'origine, centre de 4 trous	X	X
419, Point d'origine, un axe	X	X
420, Mesure d'un angle	X	X
421, Mesure trou percé	X	X
422, Mesure cercle, extérieur	X	X
423, Mesure rectangle, intérieur	X	X
424, Mesure rectangle, extérieur	X	X
425, Mesure rainure, intérieur	X	X
426, Mesure ilot oblong, extérieur	X	X
427, Alésage à l'outil	X	X
430, Mesure cercle de trous	X	X
431, Mesure plan	X	X
440, Mesure du désaxage	–	X
441, Palpage rapide (partiellement possible sur TNC 320 avec le tableau palpeur)	–	X
405, Sauvegarder cinématique	–	X, option #48
451, Mesurer cinématique	–	X, option #48
452, Compensation Preset	–	X, option #48
460, Etalonnage TS avec une bille	X	X
461, Etalonnage longueur TS	X	X
462, Etalonnage avec une bague	X	X
463, Etalonnage avec un tenon	X	X
480, Etalonnage TT	X	X
481, Etalonnage/contrôle de la longueur d'outil	X	X
482, Etalonnage/contrôle du rayon d'outil	X	X
483, Etalonnage/contrôle de la longueur et du rayon d'outil	X	X
484, Etalonnage TT infrarouge	X	X

Comparaison : différences de programmation

Fonction	TNC 320	iTNC 530
Changement de mode, lorsqu'une séquence est en phase d'édition	Autorisé	Autorisé
Gestion de fichiers :		
■ Fonction **Mémoriser fichier**	■ Disponible	■ Disponible
■ Fonction **Enregistrer fichier sous**	■ Disponible	■ Disponible
■ Annuler modifications	■ Disponible	■ Disponible
Gestion des fichiers		
■ Fonction souris	■ Disponible	■ Disponible
■ Fonction de tri	■ Disponible	■ Disponible
■ Introduction du nom	■ Ouvre une fenêtre auxiliaire **Choisir fichier**	■ Synchronise le curseur
■ Gestion des raccourcis	■ Non disponible	■ Disponible
■ Gestion des favoris	■ Non disponible	■ Disponible
■ Configurer la représentation des colonnes	■ Non disponible	■ Disponible
■ Disposition des softkeys	■ Différence infime	■ Différence infime
Fonction Masquer séquence	Disponible	Disponible
Choisir l'outil du tableau	Sélection à partir du menu de l'écran partagé	Choix dans une fenêtre auxiliaire
Programmation de fonctions spéciales avec la touche **SPEC FCT**	La barre des softkeys s'ouvre en tant que sous-menu en appuyant sur la touche. Quitter le sous-menu : appuyer à nouveau sur la touche **SPEC FCT**, la TNC affiche à nouveau la dernière barre active	La barre des softkeys devient la dernière barre en appuyant sur la touche. Quitter le menu : appuyer à nouveau sur la touche **SPEC FCT**, la TNC affiche à nouveau la dernière barre active
Programmation des approches et des retraits du contour avec la touche **APPR DEP**	La barre des softkeys s'ouvre en tant que sous-menu en appuyant sur la touche. Quitter le sous-menu : appuyer à nouveau sur la touche **APPR DEP**, la TNC affiche à nouveau la dernière barre active	La barre des softkeys devient la dernière barre en appuyant sur la touche. Quitter le menu : appuyer à nouveau sur la touche **APPR DEP**, la TNC affiche à nouveau la dernière barre active
Appuyer sur la touche du clavier **END** avec le menu actif **CYCLE DEF** et **TOUCH PROBE**	Termine la phase d'édition et appelle le gestionnaire de fichiers	Termine le menu respectif
Appel du gestionnaire de fichiers avec les menus actifs **CYCLE DEF** et **TOUCH PROBE**	Termine la phase d'édition et appelle le gestionnaire de fichiers La barre des softkey reste active lorsque l'on quitte le gestionnaire de fichiers	Message d'erreur **Touche non fonctionnelle**
Appel du gestionnaire des fichiers avec les menus actifs **CYCL CALL**, **SPEC FCT**, **PGM CALL** et **APPR/DEP**	Termine la phase d'édition et appelle le gestionnaire de fichiers La barre des softkey reste active lorsque l'on quitte le gestionnaire de fichiers	Termine la phase d'édition et appelle le gestionnaire de fichiers La barre de softkeys standard est activée lorsque l'on quitte le gestionnaire de fichiers

17.5 Fonctions de la TNC 320 et de l'iTNC 530

Fonction	TNC 320	iTNC 530
Tableau de points zéro :		
■ Fonction de tri d'après des valeurs à l'intérieur d'un axe	■ Disponible	■ Non disponible
■ Annuler tableau	■ Disponible	■ Non disponible
■ Masquer les axes inexistants	■ Disponible	■ Disponible
■ Commutation des affichages liste/formulaire	■ Commutation avec la touche de partage d'écran	■ Commutation par softkey de commutation
■ Insérer une ligne	■ Autorisé partout, renumérotation possible après demande Une ligne vide est insérée, résoudre en remplissant manuellement avec des 0	■ N'est autorisé qu'en fin de tableau. Ligne avec valeur 0 est insérée dans toutes les colonnes
■ En appuyant sur la touche, transférer dans le tableau des points zéro les valeurs de position effective de chaque axe	■ Non disponible	■ Disponible
■ En appuyant sur la touche, transférer dans le tableau des points zéro les valeurs de position effective de chaque axe actif	■ Non disponible	■ Disponible
■ Transférer avec une touche la dernière position mesurée avec le TS	■ Non disponible	■ Disponible
Programmation flexible de contours FK :		
■ Programmation des axes parallèles	■ Neutre avec les coordonnées X/Y, commutation avec **FUNCTION PARAXMODE**	■ Dépend de la machine avec axes parallèles disponibles
■ Correction automatique des rapports relatifs	■ Les rapports relatifs ne sont pas corrigés automatiquement dans les sous-programmes de contour	■ Tous les rapports relatifs sont automatiquement corrigés

Fonction	TNC 320	iTNC 530
Traitement des messages d'erreur :		
■ Aide en cas de messages d'erreur	■ Appel avec la touche **ERR**	■ Appel avec la touche **HELP**
■ Changement de mode quand le menu d'aide est actif	■ Le menu d'aide se ferme en cas de changement de mode de fonctionnement	■ Changement de mode de fonctionnement non autorisé (touche non fonctionnelle)
■ Choisir le mode de fonctionnement en arrière-plan quand le menu d'aide est actif	■ Le menu d'aide se ferme lors de la commutation avec F12	■ Le menu d'aide reste ouvert lors de la commutation avec F12
■ Messages d'erreur identiques	■ Sont collectés dans une liste	■ Ne sont affichés qu'une seule fois
■ Acquittement des messages d'erreur	■ Tous les messages d'erreur (même si ils sont affichés plusieurs fois) doivent être acquittés, la fonction **Effacer tous** est disponible	■ Le message d'erreur ne doit être acquitté qu'une seule fois
■ Accès aux fonctions du journal	■ Un journal de bord et des fonctions de filtrage performantes (erreurs, touches appuyées) sont disponibles	■ Le journal de bord complet est disponible sans fonction de filtrage
■ Mémorisation des fichiers de maintenance	■ Disponible Lors d'un crash du système, aucun fichier de maintenance n'est créé	■ Disponible Lors d'un crash du système, un fichier de maintenance est créé automatiquement
Fonction de recherche :		
■ Liste des derniers mots recherchés	■ Non disponible	■ Disponible
■ Afficher les éléments de la séquence active	■ Non disponible	■ Disponible
■ Afficher la liste des séquences NC disponibles	■ Non disponible	■ Disponible
Démarrer la recherche avec le curseur actif et les touches fléchées haut/bas	Fonctionne jusqu'à 9999 séquences max, réglable avec données de config.	Aucune restriction de longueur de programme
Graphique de programmation :		
■ Affichage avec grille à l'échelle	■ Disponible	■ Non disponible
■ Edition de sous-programmes de contour dans les CYCLES SLII avec **AUTO DRAW ON**	■ En cas de messages d'erreur, le curseur se trouve dans le programme principal sur la séquence **CYCL CALL**	■ En cas de messages d'erreur, le curseur se trouve sur la séquence du sous-programme de contour ayant provoqué l'erreur
■ Décalage de la fenêtre zoom	■ Fonction de répétition non disponible	■ Fonction de répétition disponible

17.5 Fonctions de la TNC 320 et de l'iTNC 530

Fonction	TNC 320	iTNC 530
Programmation des axes auxiliaires :		
■ Syntaxe **FONCTION PARAXCOMP** : configurer l'affichage et les déplacements des axes	■ Disponible	■ Non disponible
■ Syntaxe **FONCTION PARAXMODE** : définir l'affectation des axes parallèles à déplacer	■ Disponible	■ Non disponible
Programmation de cycles constructeur		
■ Accès aux données des tableaux	■ Via les instructions **SQL** et les fonctions **FN17/FN18** ou **TABREAD-TABWRITE**	■ Via les fonctions **FN17/FN18** ou **TABREAD-TABWRITE**
■ Accès aux paramètres machine	■ Avec fonction **CFGREAD**	■ Avec la fonction **FN18**
■ Création de cycles interactifs avec **CYCLE QUERY**, p.ex. cycles de palpage en mode manuel	■ Disponible	■ Non disponible

Comparaison : différences concernant le test de programme, fonctionnalité

Fonction	TNC 320	iTNC 530
Test jusqu'à la séquence N	Fonction non disponible	Fonction disponible
Calcul du temps d'usinage :	A chaque répétition de la simulation avec la softkey START, le temps d'usinage est additionné	A chaque répétition de la simulation avec la softkey START, le chronomètre démarre à 0

Comparaison : différences concernant le test de programme, utilisation

Fonction	TNC 320	iTNC 530
Disposition des barres de softkeys et des softkeys dans l'écran	La disposition des barres de softkeys et des softkeys diffère en fonction du partage actuel de l'écran.	
Fonction zoom	Chaque plan de coupe peut être sélectionné par softkey	Plan de coupe pouvant être sélectionné avec trois softkeys de commutation
Fonctions auxiliaires M spécifiques à la machine	Sont à l'origine de messages d'erreur, si non intégrées au PLC	Ignorées lors du test de programme
Afficher/éditer un tableau d'outils	Fonction disponible par softkey	Fonction non disponible
Vue 3D : Représenter la pièce transparente	Disponible	Fonction non disponible
Vue 3D : Représenter l'outil transparent	Disponible	Fonction non disponible

Fonction	TNC 320	iTNC 530
Vue 3D : Afficher les trajectoires d'outil	Disponible	Fonction non disponible
Qualité du modèle personnalisable	Disponible	Fonction non disponible

Comparaison : différences concernant le mode manuel, fonctionnalité

Fonction	TNC 320	iTNC 530
Fonction jog	Un incrément de déplacement peut être défini séparément pour les axes linéaires et rotatifs.	Incrément commun aux axes linéaires et rotatifs
Tableau preset	Transformations de base (Translation et Rotation) du système de coordonnées pièce au moyen des colonnes **X**, **Y** et **Z** ainsi que des angles dans l'espace **SPA**, **SPB** et **SPC**. Les offsets des axes peuvent également être définis pour chaque axe dans les colonnes **X_OFFS** à **W_OFFS**. Dont la fonction est paramétrable.	Transformation de base (Translation) du système de coordonnées pièce dans les colonnes **X**, **Y** et **Z** ainsi que rotation de base **ROT** du système de coordonnées (rotation) Les points d'origine des axes rotatifs et linéaires peuvent également être définis dans les colonnes **A** à **W**.
Comportement lors de l'initialisation preset	L'initialisation du preset d'un axe rotatif agit comme un offset d'axe. Cet offset agit également lors du calcul de la cinématique et de l'inclinaison du plan d'usinage. Le paramètre machine **-CfgAxisPropKin->presetToAlignAxis** permet de définir si l'offset d'axe doit être calculé ou non en interne après la mise à zéro. Indépendamment de cela, un offset d'axe a toujours les effets suivants : ■ Un offset d'axe influence toujours la position de la valeur nominale de l'axe concerné (l'offset d'axe est soustrait de la valeur d'axe actuelle). ■ Quand une cordonnée d'axe rotatif est programmée dans une séquence L, l'offset d'axe est additionné à la coordonnée programmée	Les offsets des axes rotatifs définis dans les paramètres machine n'ont pas d'influence sur les positions d'axes qui ont été définies dans la fonction inclinaison du plan. Avec MP7500 Bit 3, on définit si la position actuelle de l'axe rotatif se réfère au point zéro machine ou à une position 0° du premier axe rotatif (en règle générale l'axe C).
Gestion du tableau preset :		
■ Editer le tableau Preset en mode Programmation	■ Possible	■ Impossible

17.5 Fonctions de la TNC 320 et de l'iTNC 530

Fonction	TNC 320	iTNC 530
■ Tableau Preset en fonction de la plage de déplacement	■ Non disponible	■ Disponible
Définir la limitation de l'avance	La limitation d'avance pour les axes linéaires et rotatifs peut être définie séparément	Une seule limitation d'avance peut être définie pour les axes linéaires et rotatifs

Comparaison : différences dans le mode manuel, utilisation

Fonction	TNC 320	iTNC 530
Transférer les valeurs de position des palpeurs mécaniques	Transférer la position effective par softkey	Transférer la position effective par touche du clavier
Quitter le menu des fonctions de palpage	Possible uniquement avec la softkey **END**	Possible avec la softkey **END** et avec la touche du clavier **END**

Comparaison : différences concernant le mode Exécution, utilisation

Fonction	TNC 320	iTNC 530
Disposition des barres de softkeys et des softkeys dans l'écran	La disposition des barres de softkeys et des softkeys diffère en fonction du partage actuel de l'écran.	
Changement de mode après que l'usinage ait été interrompu par la commutation en mode Exécution séquence par séquence et arrêté avec **STOP INTERNE**	Lors du retour en mode Exécution : message d'erreur **Séquence actuelle non sélectionnée** La position d'interruption doit être choisie avec l'amorce de séquence	Le changement de mode est permis, les informations modales sont mémorisées, l'usinage peut se poursuivre directement avec un start CN.
Entrée aux séquences FK avec **GOTO**, si un usinage a eu lieu jusqu'à cet emplacement avant le changement de mode	Message d'erreur**Programmation FK : Position de démarrage non définie**	Entrée autorisée
Amorce de séquence :		
■ Comportement après le rétablissement des états de la machine	■ Le menu de retour dans le programme est appelé avec la softkey **ABORDER POSITION**	■ Le menu de retour dans le programme est choisi automatiquement
■ Terminer le repositionnement lors du réaccostage	■ La routine de repositionnement doit être terminée après avoir atteint la position avec la softkey **ABORDER POSITION**	■ La routine de repositionnement se termine automatiquement après avoir atteint la position
■ Choisir le partage de l'écran lors du réaccostage	■ Seulement possible, si la position de réaccostage a déjà été atteinte	■ Possible dans tous les modes
Messages d'erreur	Les messages d'erreur (p. ex. fin de course) sont présents également après en avoir supprimé l'origine et doivent être acquittés séparément	Les messages d'erreur sont acquittés partiellement après en avoir supprimé l'origine

Tableaux et résumés

17.5 Fonctions de la TNC 320 et de l'iTNC 530

Comparaison : différences concernant le mode Exécution, déplacements

Attention, contrôler les déplacements !

Sur une TNC 320, les programmes CN créés sur des commandes TNC plus anciennes peuvent être à l'origine de déplacements erronés ou de messages d'erreur !

Les programmes doivent absolument être exécutés avec soin et prudence !

La liste suivante énumère les différences connues. La liste ne peut en aucun cas être considérée comme étant complète !

Fonction	TNC 320	iTNC 530
Superposition de la manivelle avec M118	Active dans le système de coordonnées courant, le cas échéant avec une rotation ou incliné, ou dans le système de coordonnée machine, en fonction de la configuration du menu 3DROT du mode Manuel	Active dans le système de coordonnées machine
Approche/dégagement du contour avec **APPR/DEP**, **R0** actif, le plan des éléments est différent du plan d'usinage	Si cela est possible, exécution des séquences dans le **plan d'éléments** défini, message d'erreur avec **APPRLN**, **DEPLN**, **APPRCT**, **DEPCT**	Si cela est possible, exécution des séquences dans le **plan d'usinage** défini, message d'erreur avec **APPRLN**, **APPRLT**, **APPRCT**, **APPRLCT**
Mise à l'échelle des déplacements d'approche et de dégagement (**APPR/DEP/RND**)	Facteur d'échelle spécifique à un axe autorisé, le rayon n'est pas mis à l'échelle	Message d'erreur
Approche/dégagement avec **APPR/DEP**	Message d'erreur si avec **APPR/DEP LN** ou **APPR/DEP CT** un **R0** est programmé	Utilisation d'un outil de rayon 0 avec une correction **RR**
Approche/dégagement avec **APPR/DEP**, si les éléments de contour ont une longueur de 0	Les éléments de contour de longueur 0 sont ignorés Les déplacements d'approche et de dégagement sont calculés respectivement pour le premier et dernier élément de contour valides	Un message d'erreur est émis lorsqu'après une séquence **APPR**, un élément de contour de longueur 0 est programmé (en relation avec le premier point programmé dans une séquence APPR). La iTNC ne délivre pas de message d'erreur quand un élément de contour de longueur 0 a été programmé avant une séquence **DEP**, mais elle calcule le déplacement de dégagement en tenant compte du dernier élément de contour valide.

Fonction	TNC 320	iTNC 530
Validité des paramètres Q	En règle générale, **Q60** à **Q99** (ou **QS60** à **QS99**) agissent localement.	**Q60** à **Q99** (ou **QS60** à **QS99**) agissent d'une manière locale ou globale dans les programmes de cycles convertis (.cyc) en fonction de MP7251. Les appels imbriqués peuvent être la cause de disfonctionnements
Annulation automatique de la correction de rayon d'outil	■ Séquence avec **R0** ■ Séquence **DEP** ■ **END PGM**	■ Séquence avec **R0** ■ Séquence **DEP** ■ **PGM CALL** ■ Programmation du cycle 10 **ROTATION** ■ Choix du programme
Séquences CN avec **M91**	Aucun calcul de la correction de rayon d'outil	Calcul de la correction de rayon d'outil
Correction de forme de l'outil	La correction de forme de l'outil n'est pas assistée car cette façon de programmer est considérée comme une stricte programmation de valeurs d'axes et que les axes ne forment pas un système de coordonnées rectangulaires	La correction de forme de l'outil est assistée
Amorce de séquence dans les tableaux de points	L'outil est positionné à la prochaine position à usiner	L'outil est positionné à la dernière position usinée
Séquence vide **CC** dans le programme CN (la dernière position d'outil est initialisée comme pôle)	La dernière séquence de positionnement dans le plan d'usinage doit contenir les deux coordonnées du plan	La dernière séquence de positionnement dans le plan d'usinage ne doit pas contenir obligatoirement les deux coordonnées du plan. Peut être problématique avec les séquences **RND** ou **CHF**
Séquence **RND** avec facteur d'échelle spécifique à un axe	**RND** est mise à l'échelle, le résultat est une ellipse	Un message d'erreur est délivré
Réaction lorsqu'un élément de contour de longueur 0 précède ou suit une séquence **RND** ou **CHF**	Un message d'erreur est délivré	Un message d'erreur est émis quand un élément de contour de longueur 0 précède une séquence **RND** ou **CHF** Un élément de contour de longueur 0 est ignoré quand il fait suite à une séquence **RND** ou **CHF**

17.5 Fonctions de la TNC 320 et de l'iTNC 530

Fonction	TNC 320	iTNC 530
Programmation de cercle en coordonnées polaires	L'angle de rotation incrémental **IPA** et le sens de rotation **DR** doivent avoir le même signe. Dans le cas contraire, un message d'erreur est délivré.	Le signe du sens de rotation est utilisé si **DR** et **IPA** sont définis avec des signes différents
Correction de rayon d'outil sur les arcs de cercle ou hélice avec un angle d'ouverture = 0	La transition aux éléments précédents et suivants est assurée. En plus, le déplacement de l'axe de l'outil est exécuté juste avant cette transition. Si cet élément était le premier ou le dernier élément à corriger, l'élément suivant ou précédent est traité comme le premier ou le dernier élément à corriger	L'équidistance de l'arc/l'hélice sert à la création du parcours d'outil
Prise en compte de la longueur d'outil dans l'affichage de positions	Dans l'affichage de positions, les valeurs **L** et **DL** sont calculées à partir du tableau d'outils et la valeur **DL** à partir de **TOOL CALL**	Les valeurs **L** et **DL** dans l'affichage de positions sont calculées à partir du tableau d'outils
Déplacement dans l'espace	Un message d'erreur est délivré	Aucune restriction
Cycles SLII 20 à 24 :		
■ Nombre d'éléments de contour définissables	■ Au maximum 16384 séquences dans 12 contours partiels max.	■ Au maximum 8192 éléments dans 12 contours partiels max., aucune restriction de contours partiels
■ Définir le plan d'usinage	■ L'axe d'outil dans **TOOL CALL** définit le plan d'usinage	■ Les axes de la première séquence dans le premier contour partiel définissent le plan d'usinage
■ Position en fin de cycle SL	■ Position finale = hauteur de sécurité de la position définie avant l'appel du cycle	■ Configurable dans MP7420, que la position finale soit la dernière position programmée ou la hauteur de sécurité

Fonction	TNC 320	iTNC 530
Cycles SLII 20 à 24 :		
■ Comportement avec les îlots qui ne sont pas inclus dans les poches	■ Ne peuvent pas être définis par une formule de contour complexe	■ Peuvent être définis de manière restrictive par une formule de contour complexe
■ Opérations multiples avec les cycles SL et formules complexes de contour	■ Opérations multiples réelles exécutables	■ Opérations multiples réelles exécutables avec restriction
■ Correction de rayon actif avec **CYCL CALL**	■ Un message d'erreur est délivré	■ La correction du rayon d'outil est annulée, le programme est exécuté
■ Séquence de déplacement paraxial dans un sous-programme de contour	■ Un message d'erreur est délivré	■ Le programme est exécuté
■ Fonctions auxiliaires **M** dans un sous-programme de contour	■ Un message d'erreur est délivré	■ Les fonctions M sont ignorées
■ **M110** (réduction d'avance dans les angles internes)	■ Fonction inactive dans les cycles SL	■ Fonction active également dans les cycles SL
Usinage de corps de cylindre, généralités :		
■ Définition du contour	■ Neutre avec coordonnées X/Y	■ Dépend de la machine et des axes rotatifs existants
■ Définition de décalage sur le corps de cylindre	■ Neutre au moyen du décalage du point zéro dans X/Y	■ Décalage du point zéro des axes rotatifs, en fonction de la machine
■ Définition de décalage par rotation de base	■ Fonction disponible	■ Fonction non disponible
■ Programmation de cercle avec C/CC	■ Fonction disponible	■ Fonction non disponible
■ Séquences **APPR/DEP** lors de la définition d'un contour	■ Fonction non disponible	■ Fonction disponible
Usinage de corps de cylindre avec cycle 28 :		
■ Rainure, évidement intégral	■ Fonction disponible	■ Fonction non disponible
■ Tolérance définissable	■ Fonction disponible	■ Fonction disponible
Usinage de corps de cylindre avec cycle 29	Plongée directe sur le contour de l'ilot oblong	Approche circulaire du contour de l'ilot oblong
Cycles de poches, tenons et rainures 25x :		
■ Mouvements de plongée	Dans les zones limites (rapports géométriques outil/contour), des messages d'erreurs sont émis dès que les déplacements de plongée mènent à des comportements imprévus ou critiques	Dans les zones limites (rapports géométriques outil/contour), une plongée verticale est possible le cas échéant

17.5 Fonctions de la TNC 320 et de l'iTNC 530

Fonction	TNC 320	iTNC 530
fonction PLANE :		
■ **ROT TABLE/ROT COORD** non défini	■ Le paramétrage de configuration est utilisé	■ **COORD ROT** est utilisé
■ La machine est configurée avec angle d'axe	■ Toutes les fonctions **PLANE** peuvent être utilisées	■ Seulement **PLANE AXIAL** est exécuté
■ Programmation d'un angle dans l'espace en incrémental avec **PLANE AXIAL**	■ Un message d'erreur est délivré	■ L'angle incrémental dans l'espace est interprété comme valeur absolue
■ Programmation d'un angle d'axe incrémental avec **PLANE SPATIAL** si la machine est configurée en angle spatial	■ Un message d'erreur est délivré	■ L'angle d'axe incrémental est interprété comme valeur absolue
Fonctions spéciales pour la programmation des cycles :		
■ FN17	■ Fonction disponible, les différences sont minimes	■ Fonction disponible, les différences sont minimes
■ FN18	■ Fonction disponible, les différences sont minimes	■ Fonction disponible, les différences sont minimes
Prise en compte de la longueur d'outil dans l'affichage de positions	Dans l'affichage de positions, **DL** est issu de **TOOL CALL** tandis que la longueur d'outil **L** et **DL** provient du tableau d'outils	Les valeurs **L** et **DL** dans l'affichage des positions sont calculées à partir du tableau d'outils

Comparaison : différences dans le mode MDI

Fonction	TNC 320	iTNC 530
Exécution de séquences dépendantes les unes des autres	Fonction en partie disponible	Fonction disponible
Mémorisation de fonctions modales	Fonction en partie disponible	Fonction disponible

Comparaison : différences concernant le poste de programmation

Fonction	TNC 320	iTNC 530
Version démo	Les programmes dépassant 100 séquences CN ne peuvent pas être sélectionnés, un message d'erreur est émis.	Les programmes peuvent être sélectionnés, 100 séquences peuvent être représentées, les autres ne sont pas affichées
Version démo	Dans le cas d'une imbrication avec PGM CALL, si plus de 100 séquences CN sont atteintes, le graphique de test n'affiche rien, aucun message d'erreur n'est émis.	Des programmes imbriqués peuvent être simulés.
Copier des programmes CN	Copie possible avec Windows-Explorer du/vers le répertoire **TNC:**	La copie doit être réalisée avec TNCremo ou le gestionnaire de fichiers du poste de programmation.
Commuter la barre de softkeys horizontale	En cliquant sur un trait, il est possible de faire passer la barre de softkeys soit à droite, soit à gauche.	Un clic sur un trait quelconque rend celui-ci actif

Index

A

Aborder le contour..... 192
Accès aux tableaux..... 304
Accès externe..... 507
Accessoires..... 79
Affichage..... 104
Affichage d'état..... 69, 69
Affichage d'état
  général..... 69
  supplémentaire..... 70
Afficher des fichiers HTML..... 117
Afficher des fichiers internet.... 117
Aide contextuelle..... 148
Aide en cas de messages d'erreur..... 142
Amorce de séquence..... 496
Amorce de séquence
  après une coupure d'alimentation. 496
Angles de contour ouvert M98. 348
Appel de programme
  Programme au choix en tant que sous-programme..... 261
Approcher à nouveau le contour..... 498
Archives ZIP..... 118
Arrondi d'angle..... 203
Arrondir les angles M197..... 360
Articulation de programmes..... 132
Avance..... 426
Avance
  modifier..... 427
  possibilités d'introduction..... 92
  pour les axes rotatifs, M116... 406
Avance en millimètre / rotation de broche M136..... 350
Axe d'outil virtuel..... 355
Axe rotatif..... 406
Axe rotatif
  déplacement avec optimisation de la course M116..... 407
  réduire l'affichage M94..... 408
Axes parallèles..... 365
Axes principaux..... 83, 83
Axes supplémentaires..... 83, 83

C

Calculatrice..... 133
Calcul de parenthèse..... 314
Calcul du cercle..... 279
Calculer le temps d'usinage..... 482
Centre de cercle..... 204
Cercle entier..... 205
Chanfrein..... 202
Changement d'outil automatique.... 175
Charger une configuration machine..... 531
Chemin d'accès..... 102
Clavier virtuel..... 128
Codes de validation..... 512
Comparaison des..... 557
Compenser le désalignement d'une pièce
  en mesurant deux points d'une droite..... 447
Configuration du réseau..... 519
Configuration machine..... 507
Connexion réseau..... 123
Contournage..... 200
Contournage
  coordonnées cartésiennes..... 200
  coordonnées cartésiennes, droite. 201
  coordonnées cartésiennes, sommaire..... 200
  coordonnées cartésiennes, trajectoire circulaire autour du centre de cercle CC..... 205
  coordonnées cartésiennes, trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel..... 208
  coordonnées cartésiennes, trajectoire circulaire avec rayon défini..... 206
  coordonnées polaires..... 212
  coordonnées polaires, droite.. 213
  coordonnées polaires, sommaire.. 212
  coordonnées polaires, trajectoire circulaire autour du pôle CC... 214
  coordonnées polaires, trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel..... 214
Contrôle du palpeur..... 357
Coordonnées polaires..... 84
Coordonnées polaires
  principes de base..... 84
  programmation..... 212
Copier des parties de programme..... 96, 96
Correction d'outil..... 180
Correction d'outil
  longueur..... 180
Correction d'outil
  rayon..... 181
Correction de rayon..... 181
Correction de rayon
  coins externes, coins internes 183
  introduction..... 182
Cycles de palpage..... 435
Cycles de palpage
  mode manuel..... 435
Cycles de palpage
  voir Manuel utilisateur Cycles palpeurs

D

Décalage du point zéro..... 370
Décalage du point zéro
  annuler..... 372
  à partir du tableau de points zéro..... 371
  enregistrement des coordonnées. 370
Définir la pièce brute..... 90
Définir les fonctions de fichiers 369
Définir les paramètres Q locaux..... 274
Définir les paramètres Q non volatiles..... 274
Définition manuelle du point d'origine..... 450
Définition manuelle du point d'origine
  Coin comme point d'origine... 451
Dégagement..... 493
Dégagement
  après une coupure de courant 493
de l'affichage de formulaire..... 379
Démarrage automatique des programmes..... 499
Déplacement des axes de la machine..... 415
Déplacer les axes de la machine
  avec la manivelle..... 416
  avec les touches de sens externes..... 415
  pas à pas..... 415
Dialogue..... 91
Dialogue Texte clair..... 91
Disque dur..... 99
Distribution des plots, interfaces de données..... 544
Données d'outils
  entrer les valeurs dans le tableau d'outils..... 160
Données d'outils..... 158
Données d'outils
  appel..... 173
Données d'outils
  indexer..... 167
Données d'outils
  introduction dans le programme... 159
  valeurs Delta..... 159
Droite..... 201, 213

E

Ecran..... 65
Etalonnage automatique des outils..... 163

Etalonnage d'outils
'..... 163
Exécution de programme..... 488
Exécution de programme
amorce de séquence..... 496
Exécution de programme
Dégagement..... 493
exécuter..... 489
Exécution de programme
poursuite après interruption... 491
résumé..... 488
sauter des séquences..... 500
Exécution du programme
interruption..... 490

F

Facteur d'avance pour les déplacements de plongée M103..... 349
Familles de pièces..... 275
FCL..... 512
Fichier
création..... 106
Fichier d'utilisations d'outils..... 507
Fichiers ASCII..... 373
Fichier-texte..... 373
Fichier-texte
fonctions d'annulation..... 374
ouvrir et quitter..... 373
rechercher des textes partiels 376
Fichier utilisation d'outils..... 177
Filtrer les positions de perçage pour l'importation des données DXF..... 253
FN14: ERROR: Emission de messages d'erreur..... 285, 285
FN16: F-PRINT: Emission formatée des textes..... 289, 289
FN18: SYSREAD: Lecture des données système..... 293, 293
FN19: PLC: Transmettre les valeurs au PLC..... 302, 302
FN20: WAIT FOR: Synchroniser CN et PLC..... 302
FN23: DONNEES D'UN CERCLE/
Calculer le cercle à partir de 3 points..... 279
FN24/
DONNEES D'UN CERCLE/
Calculer le cercle à partir de 4 points..... 279
FN26: TABOPEN: Ouvrir le tableau personnalisable..... 380
FN27: TABWRITE: Ecrire un tableau personnalisable.... 381, 381
FN28: TABREAD: Lire un tableau personnalisable..... 382, 382
FN29: PLC: Transmettre les valeurs au PLC..... 303
FN37: EXPORT..... 303
Fonction de recherche..... 97
Fonction FCL..... 9
Fonction MOD..... 504
Fonction MOD
quitter..... 504
Résumé..... 505
sélectionner..... 504
Fonction PLANE..... 385
Fonction PLANE
annuler..... 388
comportement de positionnement 401
définition de l'angle d'Euler.... 392
définition de l'angle dans l'espace..... 389
définition de l'angle de l'axe... 399
définition de l'angle de projection..... 391
définition des points..... 396
définition des vecteurs..... 394
définition incrémentale..... 398
inclinaison automatique..... 401
sélection de solutions éventuelles 404
Fonctions angulaires..... 278
Fonctions auxiliaires..... 342
Fonctions auxiliaires
comportement de contournage.... 347
indiquer les coordonnées..... 344
introduction..... 342
pour la broche et le liquide de refroidissement..... 343
pour le contrôle d'exécution de programme..... 343
Fonctions de contournage..... 186
Fonctions de contournage
principes de base..... 186
principes de base, cercles et arcs de cercle..... 189
principes de base, prépositionnement..... 190
Fonctions M
voir fonctions auxiliaires..... 342
Fonctions spéciales..... 362
Fonctions supplémentaires pour les axes rotatifs..... 406

G

Gestion des fichiers
Copier des tableaux..... 108
type de fichier
fichier externe..... 101
Gestion des points d'origine..... 429
Gestionnaire de fenêtres..... 76
Gestionnaire de fichiers..... 99, 102
Gestionnaire de fichiers
appeler..... 104
copier des répertoires..... 109
copier un fichier..... 106
création de fichiers..... 106
création de répertoires..... 106
écraser des fichiers..... 107
effacer un fichier..... 110
marquer des fichiers..... 111
protéger un fichier..... 113
renommer un fichier..... 112, 112
répertoires..... 102
sélectionner le fichier..... 105
transmission externe de données..... 121
type de fichier..... 99
Gestionnaire de programmes:VoirGestionnaire-Fichiers..... 99
Gestionnaire des fichiers
résumé des fonctions..... 103
Graphique de programmation... 221
Graphiques..... 474
Graphiques
Affichages..... 476
pour la programmation..... 139
pour la programmation, agrandissement de la découpe.... 141

I

Imbrications..... 263
Inclinaison du plan d'usinage.... 385
Inclinaison du plan d'usinage.... 460
Incliner le plan d'usinage
en manuel..... 460
Initialisation manuelle du point d'origine
Centre de cercle comme point d'origine..... 452
initialisation de la ligne médiane comme point d'origine..... 454
sur un axe au choix..... 450
Initialiser le point d'origine..... 428
Initialiser le point d'origine
sans palpeur 3D..... 428
Inscrire les valeurs de palpage dans le tableau des points zéro..... 440
Inscrire les valeurs de palpage dans le tableau Preset..... 441
Instructions SQL..... 304
Interface de données..... 513
Interface de données
Distribution des plots..... 544
installer..... 513
Interface Ethernet..... 519
Interface Ethernet
configuration..... 519

connecter et déconnecter des lecteurs réseau..... 123
Introduction..... 519
Possibilités de connexion..... 519
Interpolation hélicoïdale..... 215
Interrompre l'usinage..... 490
Introduire des commentaires.... 129, 131
Introduire et modifier une séquence..... 95
Introduire la vitesse de broche. 173
iTNC 530..... 64

L

Lire les paramètres machine.... 326
Logiciel de transmission de données..... 517
Longueur d'outil..... 158
Look Ahead..... 352

M

M91, M92..... 344
Manivelle..... 416
Manivelle radio..... 419
Manivelle radio
affecter la manivelle à une station d'accueil..... 528
configurer..... 528
informations statistiques..... 530
régler la puissance d'émission.... 529
régler le canal radio..... 529
Marche rapide..... 156
Messages d'erreur..... 142, 142
Messages d'erreur
Aide en cas de..... 142
Messages d'erreur CN..... 142
Mesurer des pièces..... 456
Mise hors tension..... 414
Mise sous tension..... 412
Modes de fonctionnement..... 67
Modifier la vitesse de broche... 427

N

Niveau de développement..... 9
Nom d'outil..... 158
Numéro d'option..... 512
Numéro d'outil..... 158
Numéro de logiciel..... 512
Numéros de version..... 512, 531

O

Outils indexés..... 167
Ouvrir des fichiers graphiques.. 120
Ouvrir un fichier BMP..... 120
Ouvrir un fichier Excel..... 116
Ouvrir un fichier GIF..... 120
Ouvrir un fichier INI..... 119
Ouvrir un fichier JPG..... 120
Ouvrir un fichier PNG..... 120
Ouvrir un fichier texte..... 119
Ouvrir un fichier TXT..... 119
Ouvrir un nouveau programme... 90

P

Palpeurs 3D
calibrer..... 442
calibrer
calibrer palpeur 3D..... 442
Panneau de commande..... 66
Paramètres graphiques..... 506
Paramètres par défaut..... 363
Paramètres Q..... 272, 318
Paramètres Q
contrôler..... 282
émission formatée..... 289
Export..... 303
paramètres locaux QL..... 272
paramètres QR non volatiles.. 272
Transmettre les valeurs au PLC..... 302, 303
Paramètres Q réservés..... 329
Paramètres string..... 318
Paramètres utilisateur spécifiques à la machine..... 534
Paraxcomp..... 365
Paraxmode..... 365
Pare-feu.....
Partage d'écran..... 66
Passer sur les points de référence..... 412
Positionnement..... 468
Positionnement
avec introduction manuelle.... 468
avec plan d'usinage incliné..... 346
Positions de la pièce..... 85
Principes de bases..... 82
Programmation des paramètres:voir programmation des paramètres Q..... 272, 318
Programmation des paramètres Q..... 272, 318
Programmation des paramètres Q
Autres fonctions..... 284
Calcul du cercle..... 279
Conditions si/alors..... 280
Fonctions angulaires..... 278
Fonctions mathématiques de base..... 276
Remarques à propos de la programmation..... 273
Remarques de programmation.... 319, 320, 321, 323, 325
Programmation FK..... 219, 219
Programmation FK
droites..... 224
graphique..... 221
ouvrir le dialogue..... 223
Possibilités d'introduction..... 226
possibilités d'introduction, contours fermés..... 228
possibilités d'introduction, données du cercle..... 227
possibilités d'introduction, point final..... 226
possibilités d'introduction, points auxiliaires..... 229
possibilités d'introduction, rapports relatifs..... 230
possibilités d'introduction, sens et longueur des éléments de contour..... 226
trajectoires circulaires..... 225
Programmation flexible de contours FK
principes de bases..... 219
Programme..... 87
Programme
articulation..... 132
éditer..... 94
Programmer des déplacements d'outil..... 91

Q

Quitter le contour..... 192

R

Raccorder / débrancher des..... 124
Rayon d'outil..... 158
Régler le taux en bauds.... 513, 514, 514, 514, 514, 515, 515
Remplacement d'un texte..... 98
Répertoire..... 102, 106
Répertoire
copier..... 109
création..... 106
effacer..... 110
Répétition de partie de programme..... 259
Représentation 3D..... 478
Représentation dans 3 plans.... 477
Retrait du contour..... 356
Rotation de base..... 448
Rotation de base
calculer en mode manuel..... 448

S

Sauvegarde des données..... 101
Sélectionner l'unité de mesure.. 90
Sélectionner la cinématique..... 508
Sélectionner les positions à partir d'un fichier DXF..... 249
Sélectionner un contour à partir d'un fichier DXF..... 245
Sélectionner un point d'origine... 86
Séquence..... 95

Séquence
effacer..... 95
Simulation graphique..... 481
Simulation graphique
afficher l'outil..... 481
Sous-programme..... 257
SPEC FCT..... 362
Structure de programme..... 87
Superposition de la manivelle
M118..... 354
Surveillance de la zone de
travail..... 487
Surveillande de la zone
d'usinage..... 483
Synchroniser CN et PLC... 302, 302
Système d'aide..... 148
Système de référence..... 83, 83

T

Tableau d'emplacements..... 170
Tableau d'outils..... 160
éditer, quitter..... 164
Tableau d'outils
Fonctions d'édition..... 167
saisies possibles..... 160
Tableau des points zéro..... 440
Tableau des points zéro
prise en compte des résultats de
palpage..... 440
Tableau Preset..... 429, 441
Tableau Preset
prise en compte des résultats de
palpage..... 441
Tableaux personnalisables....
Teach in..... 93, 201
Télécharger les fichiers d'aide... 153
Temps de fonctionnement..... 511
Test d'utilisation d'outils..... 177
Test de programme..... 484
Test de programme
exécution..... 487
test de programme
régler la vitesse..... 475
Test de programme
résumé..... 484
TNCguide..... 148
TNCremo..... 517
TNCremoNT..... 517
Traiter des données DXF
sélectionner des positions de
perçage
effleurer avec la souris..... 251
Traiter les données DXF..... 238
Traiter les données DXF
configuration par défaut..... 240
configurer la couche (layer)..... 242
filtre pour les postions de
perçage..... 253
initialiser le point d'origine..... 243
sélection des positions de
perçage, sélection individuelle....
250
sélectionner les positions
d'usinage..... 249
sélectionner les positions de
perçage en introduisant les
diamètres..... 252
sélectionner un contour..... 245
Trajectoire circulaire....
205, 206, 208, 214, 214
Trajectoire hélicoïdale..... 215
TRANS DATUM..... 370
Transformation des coordonnées....
370
Transmission de données à
l'écran..... 292
Transmission externe de données
iTNC 530..... 121
Trigonométrie..... 278

U

Utiliser les fonctions de palpage
avec des palpeurs mécaniques ou
des comparateurs à cadran..... 459

V

Valider les positions effectives... 93
Variables de caractères..... 318
Vecteur normal à la surface..... 394
Visionneuse PDF..... 114
Vitesse de transmission des
données....
513, 514, 514, 514, 514, 515, 515
Vue de dessus..... 477

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH
Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5
83301 Traunreut, Germany
☏ +49 8669 31-0
FAX +49 8669 5061
E-mail: info@heidenhain.de

Technical support FAX +49 8669 32-1000
Measuring systems ☏ +49 8669 31-3104
E-mail: service.ms-support@heidenhain.de
TNC support ☏ +49 8669 31-3101
E-mail: service.nc-support@heidenhain.de
NC programming ☏ +49 8669 31-3103
E-mail: service.nc-pgm@heidenhain.de
PLC programming ☏ +49 8669 31-3102
E-mail: service.plc@heidenhain.de
Lathe controls ☏ +49 8669 31-3105
E-mail: service.lathe-support@heidenhain.de

www.heidenhain.de

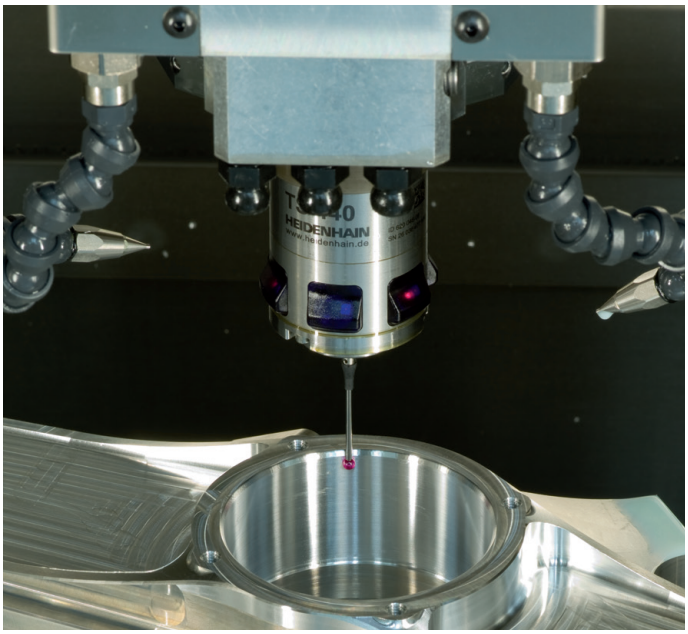
Palpeurs 3D HEIDENHAIN

Une aide précieuse qui vous permet de réduire les temps morts et d'améliorer la précision dimensionnelle des pièces usinées.

Palpeurs pièce

TS 220 transmission du signal par câble
TS 440, TS 444 transmission infrarouge
TS 640, TS 740 transmission infrarouge

- Dégauchir une pièce
- Initialiser les points d'origine
- Mesure des pièces



Palpeurs outils

TT 140 transmission du signal par câble
TT 449 transmission infrarouge
TL système laser sans contact

- Etalonnage des outils
- Contrôle d'usure
- Contrôle de bris d'outils

1096950-30 · Ver00 · SW01 · 7/2014 · Printed in Germany · F&W